



PHOENIX-RHEINROHR 54

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

APRIL
1961

Kurz notiert

Indiens Premierminister Pandit Nehru setzte am 28. März das Hüttenwerk Rourkela, das von 36 deutschen Firmen in fünfjähriger Aufbauarbeit errichtet worden ist, offiziell in Betrieb. Anlaß hierzu war die Fertigstellung der Breitbandstraße, die als Herzstück der gesamten Anlage bezeichnet wird. Unsere Tochtergesellschaft VRB hat im Hüttenwerk Rourkela einen großen Teil der Rohrleitungen verlegt. Über diese Arbeit werden wir noch berichten.

Eine zweite Ferngasleitung bauen die Thyssenschen Gas- und Wasserwerke im Aachener Raum von Alsdorf nach Aachen. Das gesamte Material hierzu wird von Phoenix-Rheinrohr geliefert. Diese zweite Ferngasleitung wird rund 13 km lang und hat die Nennweite 300.

Nicht alarmierend ist, wie der Arbeitgeberverband Eisen- und Stahlindustrie in seinem Jahresbericht 1959/60 feststellt, die Fluktuation der Belegschaft in den eisenschaffenden Werken. Erfreulicherweise liegen auch die Fluktuationen bei Phoenix-Rheinrohr sehr niedrig.

Zum ersten Male kam die eisenschaffende Industrie in einer Mitgliederversammlung der Gasgemeinschaft Dortmund zu Wort. Obering. Melcher, von unserem Werk Thyssen, zeigte den Farbonfilm „Sechs Punkte sind's“ und anschließend eine Lichtbilderserie über „Die Herstellung feuergeschweißter Gewinderöhren nach dem Fretz-Moon-Verfahren“. Film, Lichtbilder und Vortrag fanden bei den 340 Besuchern sehr gute Aufnahme.

Die neuen Blasstahlverfahren gewinnen in zunehmendem Maße an Bedeutung. Zu dieser Feststellung kommt die Hohe Behörde in Luxemburg. Es wird mit einer Zunahme von 17 Mill. Jahrestonnen gerechnet, wogegen die Produktion für SM-Stahl mit 27 Mill. Tonnen im Jahr unverändert bleiben wird. Die Hohe Behörde rechnet auch mit einer weiteren Zunahme bei Elektro Stahl.

Schnell gelesen

Die Hohe Behörde in Luxemburg rechnet für das zweite Quartal 1961 mit einer Rohstahlproduktion in der Montanunion von 18,7 Mill. t. Im ersten Quartal dieses Jahres belief sich die Produktion auf 18,55 Mill. t, im zweiten Quartal 1960 waren es dagegen nur 17,86 Mill. t.

„Rohrleitungen sind keine Verkehrsträger.“ Zu dieser Feststellung kam kürzlich das Bundeswirtschaftsministerium. Aus diesem Grunde könnten sie auch nicht allgemeinen staatlichen Beeinflussungen unterliegen. Auf keinen Fall sollten dirigistische Regelungen Platz greifen. Das gesamte Problem wird in Zukunft von einem Arbeitskreis diskutiert, der von den Ländern unter Beteiligung des Bundeswirtschaftsministeriums gebildet worden ist.

25% des deutschen Erzverbrauchs werden demnächst aus dem schwarzen Kontinent kommen, sagte Hüttendirektor Mommsen vor der Presse. Aus diesem Grunde dient der werkeigene Schiffsraum vornehmlich dem Roherztransport. In diesem Zusammenhang wurden Pläne erwähnt, Schiffe mit Atomtrieb für den Erztransport einzusetzen. Eine Studiengesellschaft, der auch Phoenix-Rheinrohr angehört, untersucht seit einiger Zeit diese Möglichkeiten.

Durch Pipelines wurden im vergangenen Jahr fast 12 Millionen Tonnen Rohöl nach Nordrhein-Westfalen gepumpt. Gegenüber dem Vorjahr ist das eine Zunahme von 63 Prozent. Zu einem wesentlichen Teil ist das auf die im Juni 1960 erfolgte Fertigstellung der Rotterdam-Rhein-Ölleitung zurückzuführen, für die Phoenix-Rheinrohr die Rohre geliefert hatte. Das Wirtschaftsministerium des Landes Nordrhein-Westfalen erwartet für 1961 eine weitere Steigerung dieser Art des Transports.

Liebe Leserin und lieber Leser!

Auch über die Höhe der „Belegschaftsdividende“, wie die neue Ergebnisbeteiligung oft genannt wird, wurde in der Hauptversammlung in Düsseldorf endgültig entschieden. 8,7 Millionen DM kommen in diesem Jahr zum ersten Male in der Geschichte von Phoenix-Rheinrohr als Beteiligung an die Angehörigen unseres Unternehmens zur Auszahlung. Diese neue Art der jährlichen Ergebnisbeteiligung, deren Berechnungsweise sich nach der Höhe der Dividende richtet, die an die Aktionäre ausgeschüttet wird, zeigt, wie aufgeschlossen Aufsichtsrat und Vorstand unseres Werkes einer Beteiligung der Mitarbeiter an dem Geschäftsergebnis des Unternehmens gegenüberstehen. Hierbei handelt es sich nicht um eine Sonderprämie, wie sie im vergangenen Jahr infolge der günstigen Geschäftslage einmalig ausbezahlt worden ist, sondern um eine jährlich erfolgende neuartige Beteiligung der Belegschaftsmitglieder am Geschäftsergebnis, wenn über 6 Prozent Dividende an die Aktionäre gezahlt werden. In den Genuß dieser neuen Beteiligung kommen alle, die durch ihre Arbeit zum Geschäftsergebnis beigetragen haben. Die Ergebnisbeteiligung selbst zählt zu den umfangreichen jährlichen freiwilligen und zusätzlichen Leistungen von Phoenix-Rheinrohr, die ohne die Aufwendungen für den Wohnungsbau, für Studienbeihilfen usw. im Geschäftsjahr 1959/60 für die Werkspensionszahlung rund 7,9 Mill. DM, für die Sonderprämie Juni 1960 rund 5,6 Millionen DM und für das Weihnachtsgeld 1960 rund 13,3 Millionen DM, also insgesamt 26,8 Millionen DM betragen haben. Hierbei darf nicht unerwähnt bleiben, daß unser Unternehmen auch auf anderen Gebieten je nach der anerkannten Notwendigkeit im vergangenen Geschäftsjahr noch ganz erhebliche Mittel für die sozialen Belange seiner Belegschaftsmitglieder zur Verfügung gestellt hat.

Das Gesicht eines unserer Stahlwerker während einer kurzen Arbeitspause. Auch er kommt erstmals in den Genuß der neuen Ergebnisbeteiligung, die an die Belegschaft ausbezahlt wird



Eduard Gerlach

- 2 Vorwort der Redaktion zur 54. Ausgabe
- 3 Blutuntersuchung auf Zucker
- 4 Wir sind im Bilde
- 6 Aus Schrott wird hochwertiger Stahl
- 8 Flüssigeisen fährt nach Mülheim
- 10 Amateurfunker rettete Menschenleben
- 11 Die freie Aussprache für unsere Belegschaft
- 12 Erzzug schob Personenwagen vor sich her
- 13 Jetzt fliegt die neue Ka 8
- 14 Die Aussichten sind weiterhin günstig
- 18 Die Hauptversammlung im Bild
- 21 Hans Kaiser bleibt VRB-Betriebsratsvorsitzender
- 22 Leipzig war eine Messe wert
- 24 Jeder Sechste hatte einen Unfall
- 26 Steckenpferde am Start
- 27 Man sollte den Urlaub richtig nutzen
- 28 Eine Brücke unter dem Kanal
- 30 Auch er fährt seinen eigenen Wagen
- 31 Die neuen Sammelmappen sind da
- 32 50, 40 und 25 Jahre im Dienst
- 33 Von der Nordsee bis Sardinien
- 34 Die kleine Werkzeugzeitung
- 35 Für Sie gezeichnet und fotografiert
- 36 Beim Bau der Düsseldorfer Nordbrücke



Unser Titelbild führt uns ins Bandstahlwerk unseres Werkes Thyssen

Die Werkzeugzeitung wird Belegschaftsmitgliedern kostenlos zugestellt

Hüttenmännische Fachausbildung in Mülheim

Am 18. März 1961 wurden im Rahmen einer Feierstunde in Mülheim (Ruhr) die 27 Teilnehmer an dem ersten im Werk Thyssen durchgeführten Grundlehrgang für hüttenmännische Fachausbildung verabschiedet. Diese Lehrgänge laufen bereits seit 1952 im Werk Ruhrort regelmäßig und mit Erfolg. Nun wurde im Rahmen der innerbetrieblichen Weiterbildungsmaßnahmen auch im Werk Thyssen und im Werk Poensgen mit ihrer Durchführung begonnen.

Es handelt sich bei diesen Lehrgängen um eine Ergänzung und Erweiterung des fachlichen Wissens betrieblicher Nachwuchskräfte. Gleichzeitig soll der Besuch berufsfördernder Lehrgänge an technischen Abendschulen und die Teilnahme an Industriemeisterlehrgängen erleichtert werden. Die Teilnehmer werden auf Grund



Vor den Ausarbeitungen der Mülheimer Lehrgangsteilnehmer von links nach rechts: Lehrgangsleiter Brandenburg, A. Sebald (Abteilung Weiterbildung), Lehrgangssprecher Sengelhoff, GAW-Leiter Garbe, Wärmestellengehilfe Speer, Vorarbeiter Kocks und Betriebsleiter Wislicenus

freiwilliger Meldung von den Betrieben vorgeschlagen und nach einer Aufnahmeprüfung ein Jahr lang einmal in der Woche für fünf Stunden von erfahrenen Fachkräften unterrichtet. Die einzelnen Fächer: Schriftverkehr (40 Stunden), Grund-

normen und Zeichnungslesen (40 Stunden), Eisenhüttenkunde (80 Stunden) und Technisches Rechnen (80 Stunden). Durch Betriebsbesichtigungen wird die theoretische Unterweisung anschaulich gemacht und das Erlernete noch weiter vertieft.

Zum ersten Male
im Werk Thyssen

Eine Blutuntersuchung auf Zucker

Seit 1949 werden im Werk Thyssen regelmäßig Röntgen-Reihenuntersuchungen der Brustorgane durchgeführt. Vielen Belegschaftsmitgliedern konnte bereits durch frühzeitiges Erkennen einer Erkrankung, auch wenn keine Beschwerden bemerkt wurden, schnell und durchgreifend geholfen werden. Erstmals wurde in diesem Jahr bei der Röntgen-Reihenuntersuchung für über 50jährige eine Blutuntersuchung auf Zucker gemacht.

Die ersten Untersuchungsergebnisse haben gezeigt, daß eine größere Zahl von Belegschaftsmitgliedern ohne ihr Wissen an Zucker erkrankt sind.

Sie konnten dank des frühzeitigen Erkennens einer entsprechenden ärztlichen Behandlung zugeführt werden.

Das Wesentliche an dieser Erkrankung ist aber nicht der Zucker selbst, sondern die Veränderungen, die auf die Dauer an den Gefäßen, insbesondere an den Herzkranzgefäßen, hervorgerufen werden.

Namhafte Forscher haben festgestellt, daß die Zuckererkrankung seit etwa 1948 in allen Bevölkerungskreisen erheblich zugenommen hat. Besonders Menschen, die das 50. Lebensjahr überschritten haben, sind davon betroffen. Die Statistiken der Weltgesundheitsorganisation zeigen, daß bei Anballung von Menschen, z. B. in Industriegebieten, verbunden mit einer Änderung der Lebensverhältnisse, die Diabetes am größten ist. Die Untersuchung bei uns erfolgt mit

Hilfe des in Amerika hergestellten Gerätes „Clinitron“, das uns von Med.-Dir. Dr. Langmann, dem Leiter des Gesundheitsamtes Mülheim-Ruhr, bis Ende Mai zur Verfügung gestellt worden ist. Auch Personen unter 50 Jahren können sich untersuchen lassen. Um ein gutes Ergebnis erzielen zu können, ist wichtig, daß jeder, der zur Untersuchung kommt, möglichst drei bis vier Stunden vorher keine festen Speisen oder gesüßten Getränke zu sich nimmt. Am besten ist es, wenn man mit leerem Magen zur Untersuchung geht. In gewissen Zeitabständen durchgeführt, garantieren die Untersuchungen ein frühzeitiges Erkennen der Erkrankung. Die zweckentsprechende Behandlung kann dann sofort eingeleitet werden.

Im Clinitrongerät, das dem Werk Thyssen zur Verfügung steht, wird der Blutzuckergehalt ermittelt. Hier die med. Assistentin E. Meise und Dagmar Müller (links) bei der Auswertung





Wir sind
» im Bilde «

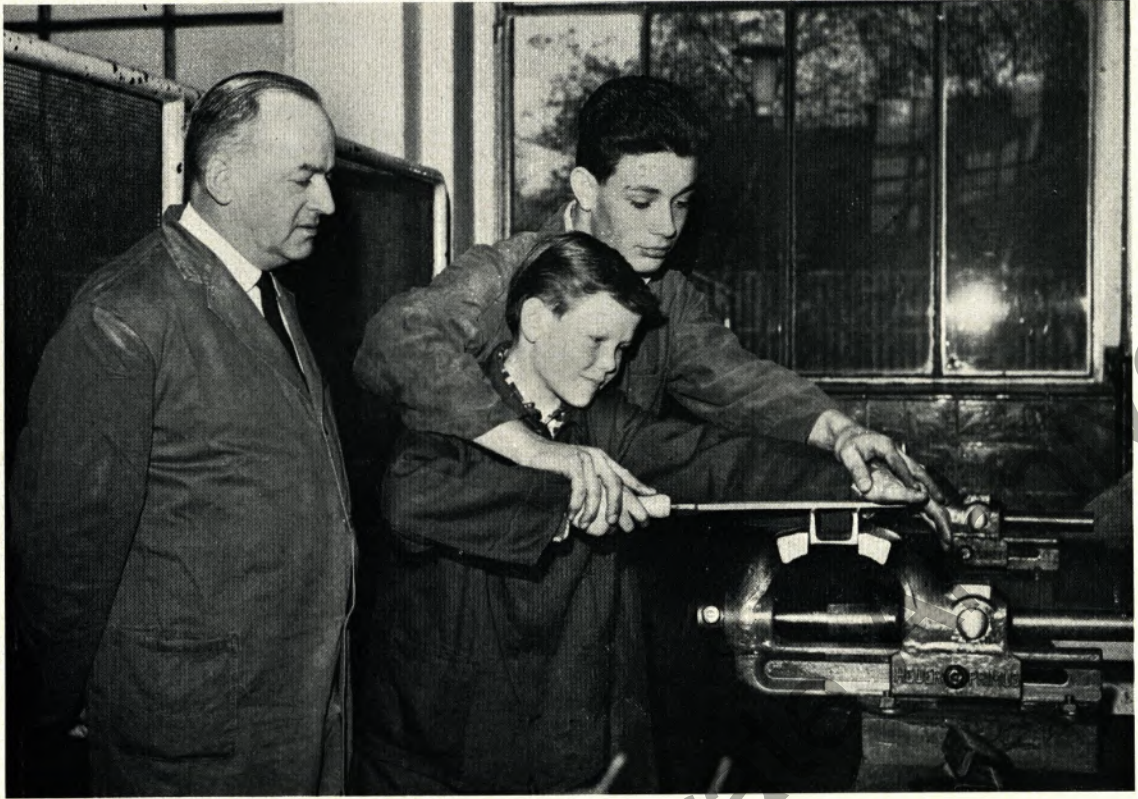
In luftiger Höhe versehen unsere Fensterputzer ihre Arbeit. Im launischen April haben sie natürlich über Mangel an Arbeit nicht zu klagen. Unser Fotograf erwischte sie an der großen Fensterscheibe der Versuchsanstalt unseres Werkes in Ruhrort

Einige herrliche Wochen verlebt 30 Jugendliche unseres Mülheimer Werkes in dem bekannten österreichischen Wintersportort Zell am See. Unter sachkundiger Anleitung erlernten sie das Skilaufen: Kathi Hörl, ehemaliges Mitglied der österreichischen Nationalmannschaft, war ihre Skilehrerin. Für die Flugbegeisterten gab es noch eine besondere Delikatesse. Der dortige Aero-Club ließ sie die verschneite Bergwelt von oben sehen



Assessor Mommsen und A. Grootte waren Gäste der spanischen Regierung in Madrid. Es wurden Gespräche über Industrialisierungsprogramme geführt, die der weiteren wirtschaftlichen Entwicklung Spaniens förderlich sein könnten. Auf dem Bilde von links: der Vorsitzende des Deutsch-Spanischen Industrie-Komitees, Del Val, A. Grootte, Ass. Mommsen und Minister Solis auf einem Empfang, den der Minister und das Deutsch-Spanische Industrie-Komitee zu Ehren der Gäste gab

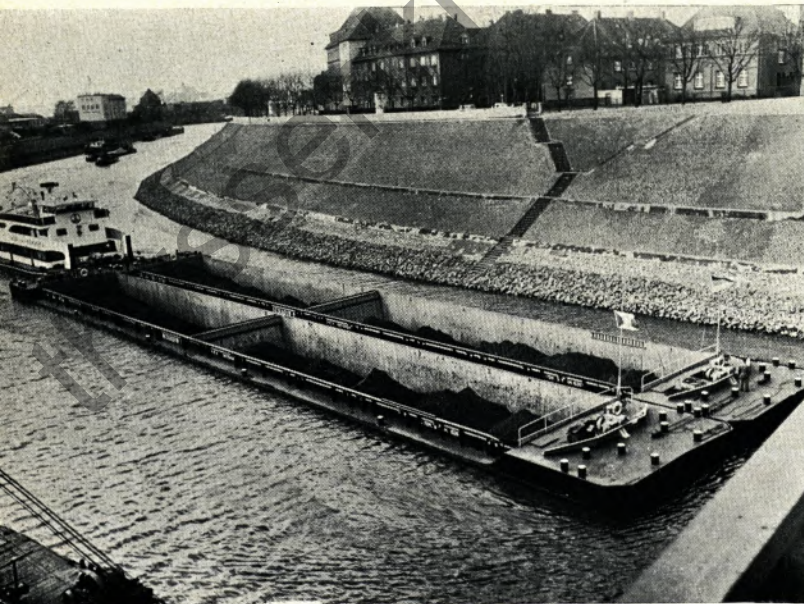


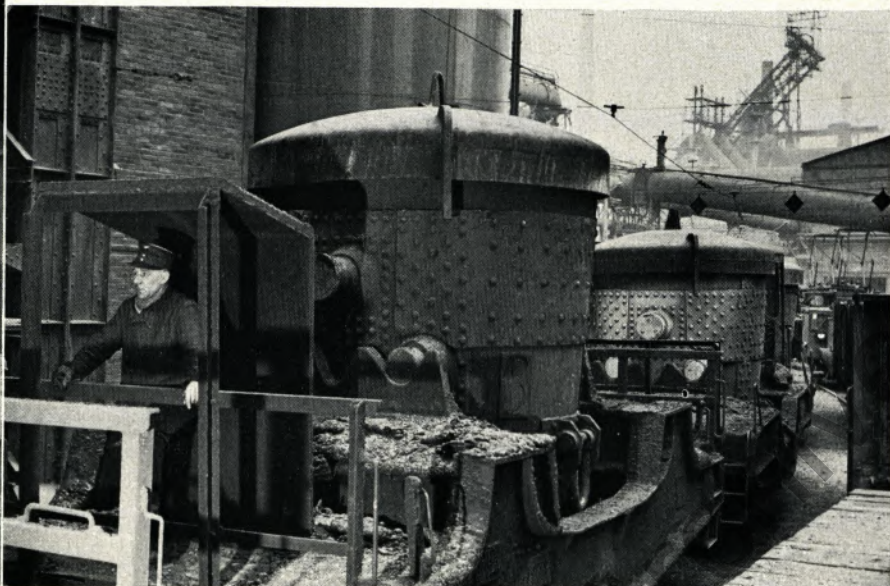
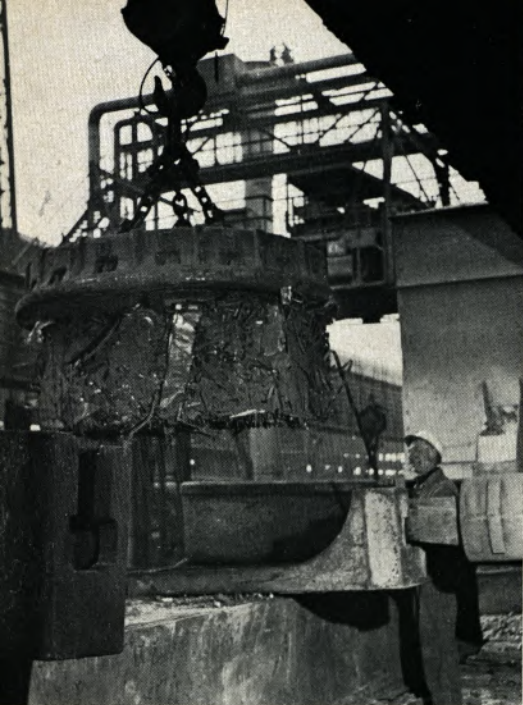


Der 1. April ist der Einstellungstag für die neuen Lehrlinge bei Phoenix-Rheinrohr. Diesmal begann für sie wegen der Osters- tage die Arbeit erst einige Tage später. Noch ist ihnen alles neu und ungewohnt. Auf unserem Bild zeigt ein älterer Lehrling in der Lehrwerkstatt Poensgen unter Anleitung von Meister Hoebankx, wie ordnungsgemäß und sauber gefeilt wird

Der Bau eines modernen Gesundheitshauses für das Werk Ruhrort steht bevor. Mit dem Abbruch der noch im Wege stehenden Gebäude wurde jetzt begonnen

Am 25. März wurde unser Ruhrorter Nordhafen von einer neuen Schubeinheit aufgesucht. Auf ihrer Jungfernfahrt brachte „Jacob van Heemskerck“ zwei Leichter mit zusammen 3000 t venezolanisches Erz für unsere Hochöfen. Der Schubverband ist in Rotterdam gebaut worden. Das neue Schubboot ist 36,18 m lang und 9,35 m breit. Die Leichter haben ein Fassungsvermögen von je 1526 t





Schrottlader Schwierske (oben links) beim Auflegen eines Schrottpaketes. — Oben rechts: In diesen Pfannen kommt das Roheisen zum Mischer des SM-Werkes 1, hinten der Hochofen 3



Dritte Folge unserer Betriebsreportagen:

Aus Schrott wird hochwertiger Stahl

Die Ruhrorter SM-Werke erzeugen monatlich 95000 Tonnen Stahl

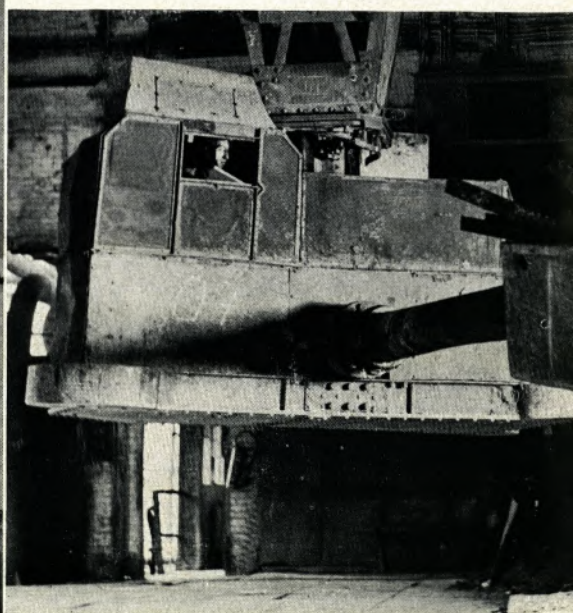
In den bisherigen Bildreportagen aus unseren Betrieben sind wir dem Produktions- und Materialfluß gefolgt. Nach dem Besuch des Nordhafens, der Sinteranlage und der Hochöfen besuchen wir jetzt unsere Siemens-Martin-Stahlwerke. Phoenix-Rheinrohr hat drei SM-Werke, zwei in Ruhrort und eins im Werk Thyssen. Alle drei arbeiten nach dem gleichen Prinzip

und dennoch gibt es eine Reihe von Besonderheiten in ihnen.

Sehen wir uns zunächst einmal im Ruhrorter SM-Werk 1 um. Während langsam ein Zug mit einigen Pfannen voll Stahleisen von den Ruhrorter Hochöfen einfährt, wird einer der großen Öfen mit Schrott gefüllt. „Chargieren“ nennt es der Fachmann. Dann wird das Roheisen zugegeben.



Bild Mitte links: 1. Schmelzer Wittfeld im Steuerstand des Ofens 3 im SM-Werk 1. — Darunter: Sprühend ergießt sich das Roheisen in den Ofen 3, aufmerksam beobachtet vom 1. Schmelzer Wittfeld und 3. Schmel-



Im Ofen herrscht eine Temperatur bis zu 2000 Grad. Von den einzelnen Steuerständen aus werden die Öfen geführt und eingestellt. Die Schmelze kann dann abgestochen werden, wenn der Stahl den geforderten Analysengrad hat, was sich durch Probenahme feststellen läßt.

Und dann erfolgt der Abstich. Sprühend ergießt sich der Rohstahl in die Pfanne. Im SM-Werk I werden die größten Pfannen bei Phoenix-Rheinrohr mit einem Fassungsvermögen von 160 t eingesetzt. Aus diesen Pfannen wird der Stahl in die vorbereiteten Kokillen gegossen. 1954 wurde mit dem Umbau von der früheren Generatorgasfeuerung auf Ölfeuerung begonnen. Im Juni wird auch der letzte Ofen umgestellt sein. Im Augenblick liegt die Monatsproduktion bei 60 000 t.

Im SM-Werk II arbeiten die Öfen noch nach dem klassischen Generatorgasverfahren, aber auch hier steht die Umstellung auf Öl bevor. Das trägt zur Reinhaltung der Luft nicht unerheblich bei. Die Öfen haben eine durchschnittliche Monatserzeugung von 35 000 Tonnen. Ein Teil der Pfannen wird nach dem Abstich auf den sog. Stahlübergabewagen gehoben. Dieser fährt sie in die Gießhalle II, der noch die Stahlformgießerei angeschlossen ist. Hier im SM-Stahlwerk II werden zahlreiche große Schmiedeblocke gegossen, während in den anderen Werken vornehmlich Röhrenstähle und Stahl für alle Blechgüten sowie Ausgangsmaterial für Halbzeug und Walzstahl hergestellt werden.

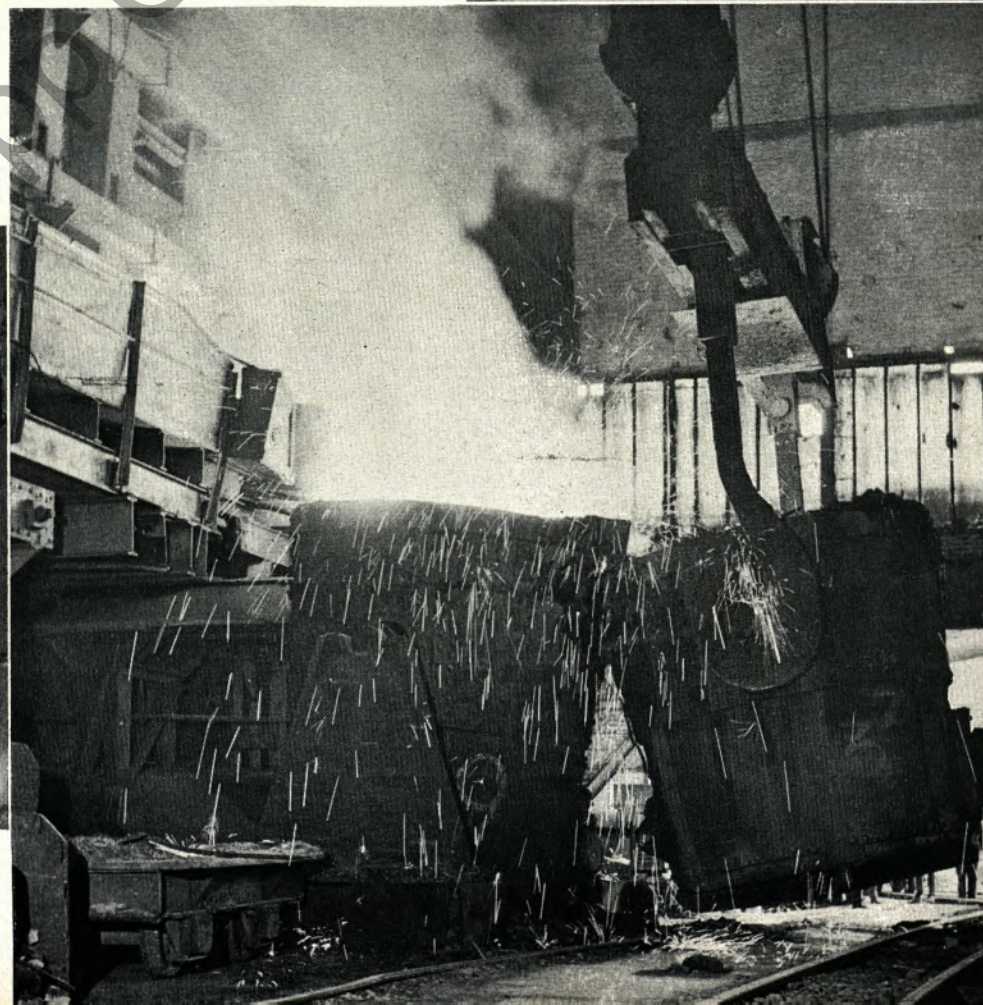


Eine 160-Tonnen-Pfanne im SM-Werk I wird abgegossen. — Rechts: Im SM-Werk II werden Schmiedeblocke gegossen. — Bild Mitte: Der Stahlübergabewagen transportiert die Pfanne in die Gießhalle von SM II



„Eine moderne Hexenküche“ ist das SM-Stahlwerk genannt worden. Wer sich hier einmal genauer umsieht, muß das bestätigen. Aber die Hexenmeister in dieser Küche, die Stahlwerker, sind auch nur ganz normale Menschen, die mit großer Hingabe und sehr viel Können arbeiten, um ständig hochwertigen Stahl für die Weiterverarbeitung zu erzeugen.

zer Geske. — Unten: Der Ofen 1 im SM-Werk II wird von einem Chargierkran mit Schrott beschickt. — Bild rechts: Das ist nicht etwa ein Feuerwerk, sondern der Abstich eines 80-Tonnen-Ofens im SM-Werk II



Flüssigeisen fährt nach Mülheim

SM-Werk III erzeugt monatlich 46 000 t Siemens-Martin-Stahl

Der 3. September 1956 war für die Stahlwerker des SM-Werkes in unserem Werk Thyssen in Mülheim ein ereignisreicher Tag. Zum ersten Male wurde flüssiges Roheisen in Spezialwagen vom Werk Hüttenbetrieb in Duisburg-Meiderich über eine Personenzugstrecke der Bundesbahn zum Werk Thyssen nach Mülheim transportiert, bisher einmalig in der Bundesrepublik. Mit diesem ersten Transport begann für das Siemens-Martin-Werk Thyssen ein völlig neuer Abschnitt in der Stahlerzeugung.

Da das Werk Thyssen keine eigene Roheisenerzeugung besitzt, muß das Roheisen ständig vom Werk Hüttenbetrieb bezogen werden. Bisher wurde es nach dem Erkalten von dort zum Siemens-Martin-Werk nach Mülheim gebracht. Dadurch trat jedoch ein erheblicher Energieverlust ein, so daß der Produktionsvorgang wesentlich länger dauerte als heute. Nach der Einführung der Versorgung des Mülheimer SM-Werkes mit flüssigem Roheisen konnte sofort die monatliche Produktion von 35 000 t auf

40 000 t gesteigert werden. Um eine regelmäßige Belieferung mit flüssigem Roheisen zu gewährleisten, werden nach eigenem Fahrplan täglich vier Transporte durchgeführt. In den nunmehr fast fünf Jahren hat sich kein einziger Unfall während dieses Transportes ereignet. Ein Zeichen dafür, wie sorgfältig diese Fahrten geplant worden sind. Und vielleicht sollte man in diesem Zusammenhang noch etwas anderes betonen: Der Wärmeverlust während der Eisenbahnfahrt beträgt nur wenige Grad und fällt daher gar nicht ins Gewicht.

Vom Hochofen fließt das Roheisen in Spezialpfannen und wird auf dem Schienenweg nach Mülheim gebracht. Bevor es den Siemens-Martin-Öfen zugeführt wird, kommt es in einen Roheisenmischer. Er wirkt ähnlich wie eine Thermosflasche und hält die Temperatur des Eisens fast konstant. Der Produktionsvorgang im SM-Werk Mülheim ist derselbe wie in den Ruhrorter Werken. Auch hier werden die Öfen mit Schrott chargiert, auch hier wird — seit fünf Jahren — flüssiges Roheisen beigegeben. Die Öfen selbst werden weitgehend automatisch gesteuert, so daß die ehemals schwere körperliche Arbeit verschwunden ist. Dennoch gibt es auch heute noch den Stahlarbeitertyp, der von seiner Umgebung und von seiner Arbeit besonders geformt worden ist.

Im Mülheimer SM-Werk sind z. Z. alle fünf Öfen in Betrieb. Monatlich werden etwa

Oben links: Viermal täglich bringt der Robeisenzug flüssiges Eisen vom Hüttenbetrieb zum Stahlwerk in Mülheim. — Unten links: Die Pfannen schütten das flüssige Roheisen in einen Roheisenmischer, von dem es dem Ofen zugeführt wird. Der Schrott kommt per Eisenbahn bis zum Ofen





↙ Für die Rohrfertigung werden runde Blöcke benötigt. Der Stahl ergießt sich aus der Pfanne in den Eingußtrichter und füllt die Kokillen gleichzeitig von unten



Mit einem langen Brennrohr wird das Abstichloch, aus dem der Stahl später über die Rinne in die Pfanne fließt, geöffnet. ↘ Unser Bild zeigt Oberschmelzer Walter Beyer bei dieser Arbeit

46 000 t Stahl erschmolzen. Vier Öfen besitzen ein Fassungsvermögen von 120 t, einer von 70 t. Dieser kleine Ofen wird in Kürze durch einen Elektroofen von 80 t Fassungsvermögen ersetzt. Die Schlackenabfuhr wird in Mülheim anders durchgeführt als in den Ruhrorter SM-Werken; hier läßt man nach dem Abstich die Schlacke einfach vor den Ofen in eine abgegrenzte Bahn laufen, die einmal am Tage von einem Bagger gesäubert wird, während man in Ruhrort und Meiderich die Schlacke in Pfannen laufen läßt und dann abtransportiert.

Die Zuführung von Schrott vom Schrottplatz bis zum Ofen erfolgt in Mülheim ebenfalls anders als in den beiden übrigen Werken. Der Schrottplatz liegt hier nicht parallel zu den Hallen, sondern infolge Platzmangels mußte er um 90 Grad gedreht angelegt werden. Magnetkrane füllen den Schrott in Mulden, die auf kleinen Eisenbahnwagen an die Öfen herangefahren werden. Hier ergreift sie der Chargierkran und entleert sie in die Öfen.

In Mülheim werden Rundblöcke für die Rohr- und Brammen für die Blechherstellung gegossen. Unsere Blech- und Rohrerzeugnisse gehen dann in alle Welt.

Big Ben — so nennen die Stahlwerker die Glocken auf der Ofenbühne. Wenn ihr Ton laut durch die Halle gellt, steht der Abstich eines SM-Ofens unmittelbar bevor. Hier läutet Schmelzmeister Josef Klug die Glocke. — Unten links: Mit einem Spezialthermometer wird in gewissen Zeitabständen die Temperatur des im Ofen brodelnden Stahls gemessen. Unten rechts: Der große Augenblick des Abstichs ist gekommen. Der weißglühende Stahl fließt in die Pfanne. Währenddessen werfen Arbeiter Pakete mit Legierungselementen hinein





So sieht es in der „Funkerbude“ unseres Ruhrorter Belegschaftsmitgliedes Günter Zytkowiak aus, wenn er sich bis tief in die Nacht hinein mit seinen vielen Äther-Freunden in aller Welt unterhält

Amateurfunker aus Ruhrort half mit Hobby Menschenleben retten

Ein Menschenleben half unser Ruhrorter Belegschaftsmitglied Günter Zytkowiak vor einiger Zeit retten, indem er einen Hilferuf aus Polen auffing. Ein seltenes Serum wurde dringend für einen achtjährigen Jungen gesucht. Die Suche über Funk hatte Erfolg — dank unseres Amateurfunkers, der eine halbe Nacht diese Hilferufe in den Äther funkte und das Medikament auch auftrieb.

Die typische Geräuschkulisse des Funkers ist schon durch die offenstehende Tür deutlich zu hören. Günter Zytkowiak ruft gerade einen seiner 28 000 Funkamateurlenken. „Hier D J 5 G Z, D J 5 G Z, laßt mich mal eben einsteigen“, damit schaltet er auf Empfang.

„D J 5 G Z verstanden, hier spricht D M 3 R I B“, tönt es aus dem Äther. „D J 5 G Z aus Duisburg-Hamborn, Lieberskamp 5: Meine P. A. ist sehr schwach, habe Spannungsschwierigkeiten, mache vorerst einmal Schluß, habe außerdem Besuch, danke und cheerio.“

„Ja, das ist Funkerjargon“, meinte lachend der stolze Besitzer einer Reihe teurer Apparate, die mit vielen anderen Dingen auf dem Tisch stehen. Den Sender hat er selber gebaut. Eigentlich wollte er Radiotechniker werden, aber der Krieg hat ihm einen Strich durch die Rechnung gemacht. Um diesem Berufswunsch aber möglichst nahe zu kommen, beschäftigt er sich seit fast drei Jahren als lizenziertes Funkamateur. Ein erlebnisreiches, aber teures Hobby, wenn man bedenkt, daß die einfache Ausrüstung 2500 Mark kostet. Dazu kommen dann noch die laufenden Unkosten.

„Vor kurzem hatte ich mein aufregendstes Erlebnis“, berichtete Zytkowiak weiter, „ich war gerade nach Hause gekommen und hatte den Empfänger eingeschaltet, als ich den Notruf eines polnischen Kollegen aufnahm. Sofort peilte ich diesen an und erfuhr, daß ein achtjähriger Schüler lebensgefährlich an Leukämie

erkrankt sei und man dringend das Serum ‚Inferon‘ benötige. Ich bot sofort meine Hilfe an. Nach stundenlangem Bemühen konnte ich es in einem amerikanischen Militärkrankenhaus in Wiesbaden auftreiben. Es wurde dann auch sofort mit einem Flugzeug nach Posen geflogen.“

Unter Funkern herrscht ein außergewöhnlich gutes, kameradschaftliches Verhältnis. So erhielt Günter Zytkowiak am ersten Weihnachtstag ein mehrere Pfund schweres „Call-Book“ als Geschenk eines Amerikaners. Es enthält 16 000 Teilnehmer, das ist weit über die Hälfte aller Amateurfunk-Teilnehmer der Erde. In ganz Deutschland gibt es etwa 7000, darunter mehrere Frauen, die als Funkamateure tätig sind.

„Mit diesen zu klönen macht ganz besonderen Spaß“, berichtet unser

Ruhrorter Werksangehöriger. „Dort hängen ihre Visitenkarten.“ Die Wand ist mit einer Vielzahl von Bestätigungskarten geschmückt. Sie umrahmen das Prunkstück, eine Weltkarte, die in Planquadrate aufgeteilt ist. Hat sich ein neuer Teilnehmer gemeldet, bekommt er nach dem ersten Gespräch eine Art Visitenkarte. So entstehen Freundschaften, die auch durch die Vielzahl

ihrer Mitglieder nicht gestört werden.

„Wir dürfen uns politisch nicht unterhalten“, erklärt unser Funker, „und das trägt viel zur gegenseitigen Freundschaft bei. Wir erzählen uns Witze und vermitteln Gespräche. Neulich habe ich einem Vater ein Gespräch mit seinem Sohn in Kalifornien ermöglicht. Das war ein Spaß!“ Und jetzt will Günter Zytkowiak langsam Schluß machen. Er wendet sich noch einmal seinen Apparaten zu: „Hallo, hier D J 5 G Z, auf 5 Meter-Band, was wollt ihr auf dem D X-Band hier in der Nachbarschaft?“

„D J 1 X Y M träumt gerade, sein Brummtön war nicht sehr laut, also quatsche besser.“

„Danke, hier D J 5 G Z, mache auch QRT, bin schon einige Stunden an der Orgel. Guten Abend noch 9 Z 3 Z S und D L G 5 M S und cheerio!“ D. B.

Eine Wand des Zimmers ist fast ganz mit Bestätigungskarten aus allen Erdteilen gefüllt. In der Mitte hängt eine große Weltkarte



Auch Kranksein dient der Gesundheit

Brief eines Wiedergenesenen an seinen kranken Freund im Sanatorium

Dieter Schaffner stand mitten in seiner Ausbildung als Maurer, als er damals den Sportunfall erlitt und mit einer Wirbelsäulenverletzung in die Sporthelstätte kam. In der Abgeschiedenheit ihres Lebens dort begegnete er Wilhelm Brandes, der sich eine schwere Knieverletzung zugezogen hatte und daran schon seit mehr als einem Jahr daniederlag. Die beiden jungen Männer, so verschieden ihr bisheriges Leben auch verlaufen war, gewannen ein fast brüderliches Verhältnis zueinander.

Dieter durfte als erster von den beiden die Heilstätte als Gesunder wieder verlassen. Auch die Genesung seines Freundes Wilhelm Brandes hatte so gute Fortschritte gemacht, daß seine Heimkehr zu seiner Familie nur noch eine Frage von wenigen Wochen war. In die Erwartung seines neuen Anfangs fiel dieser Brief Dieter Schaffners:

„Mein lieber Wilhelm!

Manchmal habe ich still für mich gelächelt, wenn unser Doktor uns tröstete, die Zeit unseres Krankseins werde uns in unserem ganzen Leben nicht verloren gehen. Ich nahm das wie Du sicher auch als einen nicht einmal besonders klugen Trost. Nun aber erfahre ich an mir selbst, wie recht er damit hatte. Du glaubst gar nicht, wie sehr wir zwei in der langen Zeit unseres Zusammenseins aneinander gewachsen sind. Ich bin der festen Überzeugung, Du wirst bei Deiner Rückkehr die gleiche Erfahrung machen wie ich. Ich bin als innerlich Verwandelter wieder in meinen alten Lebenskreis zurückgetreten.

Das Schauen, ich meine das mit den Augen nach außen, aber auch das nach innen, das Wägen und Ausschreiten unserer Grenzen, habe ich erst dort in der Heilstätte gelernt. Wir sind dort geistig nicht stehen geblieben. Wir haben das Leben in seinen vielfältigen Erscheinungen beobachten können. Menschen sind uns begegnet, die mit einem schweren Schicksal fertig werden mußten. Du weißt, an wen ich da besonders denke. Sicher erinnerst Du Dich noch an Willi, der nicht wie wir das Glück gehabt hat, wieder gesund zu werden. Dabei hat er genau so ehrlich mit seiner Schwäche gerungen wie

wir. Und was hat unser Doktor alles darangesetzt, um ihn zu retten! – Es blieb vergeblich.

Ach, Wilhelm, Du glaubst gar nicht, wie wohl ich mich jetzt in meiner Arbeit als Maurer fühle. Ich halte durch ohne Ermüdung und ohne die Rücksichtnahme, die man Kranken gewährt. Ich bin ja auch nicht mehr krank. Es jubelt in mir: ich bin gesund! – Gesund! Hörst Du, Wilhelm? Ich möchte es immer wieder hinausjauchzen. – Einmal werde ich es sein, der die Pläne macht und gestaltet, die dann von anderen Maurern ausgeführt werden. Heute weiß ich, daß ich die Kraft dazu haben werde, auch die Bauschule durchzuhalten. Dankbar bekenne ich, daß mir diese Kraft während meiner Krankheit geworden ist. Wieviel hat unser Doktor dazu beigetragen! Dir aber möchte ich zurufen: hab guten Mut! Nutze die Zeit, die Dir dort noch geblie-

ben ist! Sie wird für Dich ebenso wenig verloren sein, wie sie es für mich war. Nein, ich fühle mich nicht fertig. Davon bin ich weit entfernt. Weißt Du, es sind doch eigentlich stumme Jahre gewesen, die wir gemeinsam verlebt haben. Aber sie waren nicht still, weil sie nichts auszusagen hatten, sondern weil sie nach der echten Form der Reifung strebten. Ich habe viel Kraft und Fröhlichkeit aus diesem Erlebnis empfangen und bewahrt. Wie sollte es dir anders ergehen! Bald wirst Du wieder ganz gesund sein und dann Deinen Weg gehen, der Dich, so hoffe ich, einmal an einen ähnlichen Platz führen wird, wie ihn unser Doktor jetzt bei Euch dort einnimmt. Schreibe mir bitte sofort, wenn der Tag Deiner Entlassung festgelegt ist, damit ich Dich vom Bahnhof abhole. Bis dahin grüßt Dich herzlich
Dein Dieter“

Hanke Bruns



„Ich antworte gern“

Foto: dpa

Osterglocken verhalſen zum Glück

Bis an sein Lebensende wird Grömeke diesen Augenblick wohl nicht vergessen. Es war mitten im Halleluja gewesen, da war es über ihn gekommen. Der Kirchenchor hatte die Ostermesse probiert. Beim Halleluja nun hatte Grömeke hochgeschaut und in Teites Gesicht geblickt. Ihm war es gewesen, als sähe er Teite zum erstenmal; dabei waren sie beinahe Nachbarskinder. Aber jetzt sah er sie plötzlich mit anderen Augen. Und das war es. Er war so verwirrt, daß er zu singen aufhörte und sie nur anstarrte. Unter diesem Blick mußte sich auch in ihr etwas Seltsames vollzogen haben; sie wurde nervös, strich mit der Hand über die Stirn, sah ihn an, wurde rot und verlegen und hörte ebenfalls auf.

Das Unsichtbare zwischen Grömeke und Teite war geblieben. Es war da in einem Augenaufschlag, einem Rotwerden oder Wegblicken. Als dann die Probe beendet war und die Sänger auf dem Kirchplatz noch beisammen standen, fragte er sie: „Gehen wir zusammen, Teite? Ich bringe dich nach Hause.“ Sie lachte; es war ein nervöses Lachen: „Aber das ist für dich ein Umweg. Peter Schmüling hat dieselbe Richtung.“ „Ja, wenn er dieselbe Richtung hat...“ Grömeke schob den Finger hinter den Kragen. „Ich meine nur: auf den Umweg käme es mir nicht an.“ „Ja, dann wollen wir gehen“, sagte sie auf einmal mit einem dunklen Ton in der Stimme und ging davon.

Der Mond brach manchmal aus den Wolkenlöchern; dann war ringsum alles in ein fahles, weißes Licht getaucht. Es war eine helle Nacht. Die Sandwege hatten einen geheimnisvollen Schimmer, die Rinde der Birke leuchtete, und wie sich die Birken gegen den Himmel abzeichneten, ahnte man die hauchzarte Farbe des Frühlings im Geäst.

„Man spürt, daß Frühling wird“, sagte sie, als von der Heide her ein lauer Wind gegen sie strich. Er nickte: „Sonntag ist Ostern.“ – „Ja“, sagte sie. Und dann schwiegen sie wieder. Aber sie empfanden wohl beide kaum dieses Schweigen, weil in ihnen etwas bewegt war, auf eine merkwürdige und unerklärliche Art, die sie erregte und beglückte. Auch war Heinrich Grömeke viel zu unbeholfen, um reden zu können, und Teite war zu empfänglich, das

Schweigen und die ungesprochenen Worte zu deuten. „Du, Teite“, begann er. – „Ja, Heinrich?“ Aber dann war, als hätte er vergessen, was er hatte sagen wollen. Nur der Klang ihrer Stimmen hatte sich ineinander verwoben, und Teite hatte ein glückhaftes Gefühl, neben dem ruhigen und schweren Menschen einherzugehen. Die Umrisse des Hauses zeichneten sich zwischen einer Kieferngruppe ab. „Ich komme dann zu eurem Osterfeuer“, sagte er. Sie mußte erst Atem holen, ehe sie antwortete: „Ja, komm nur. Brennt ihr keins ab?“ „Das schon, aber erst am späten Abend.“ „Ja, dann komm!“ Er reichte ihr die Hand und schaute ihr nach, wie sie über den Hof und ins Haus ging. Der Kettenhund riß an der Leine, er erschlug die friedliche Nacht mit seinem Gekläff und gab sich erst zufrieden, als Grömeke sich schon weit entfernt hatte. Über die Heide wehte ein Wind, der alle Düfte des Frühlings in sich trug.

An den Kartagen brauchte Grömeke nicht mehr ins Holz. Wenn man ihn sah, hatte er ein versonnenes Lächeln um den Mund und in den Augen. In ihm war die Unruhe, es hielt ihn nicht im Haus, nicht auf dem Hof, er lief in die Heide hinein, die schon Farbe annahm und wo die Birken aussahen, als wären sie in eine leichte Wolke getaucht.

„Na, Heinrich, wer ist's denn?“ fragte die Mutter. Er warf den Kopf hoch und schüttelte sich. Und dann: „Du wirst's schon erleben.“ Am Kar Samstag fuhr er in aller Frühe mit dem Fahrrad in die Stadt. Als er am Mittag heimkehrte, sah er aus, als hätte er einen großartigen Dummengungenstreich vollbracht. Betty, seine Schwester, stellte fest, daß er sich eine Krawatte und einen Hut gekauft hatte; aber mehr war aus ihm nicht herauszubringen.

Am Abend läuteten die Glocken das Osterfest ein, der Wind trug ihren Schall auch weit in die Heide hinaus. Da war Heinrich Grömeke unterwegs. Er fühlte sich so stark wie der Wind, der von den Dünen kam, und in ihm war die Freude.

Teite sah ihn, wie er quer über den Acker stakte. Er kam aus dem Dunkel in den Lichtkreis des brennenden Holzstoßes. „Ich wünsche dir ein frohes Osterfest, Teite“, sagte er. „Ich dir auch, Heinrich.“ Er suchte

in ihren Augen. „Ich habe dir auch ein kleines Osterei mitgebracht“, kam es stotternd. Er hielt ihr die Hand hin, und auf dem Handteller lag ein winziges Osterei. Es schillerte, als wäre es aus Perlmutter, und hatte eine Schließe aus Metall.

Ihre Lippen bewegten sich, doch die Laute verwehten. Da ließ er sie allein und ging rund um das Feuer, er stellte sich zu den singenden Menschen. Eine Weile war sie benommen. Als sie das Ei öffnete, lag zwischen weißer Seide ein goldener Ring mit einem roten Stein. Gemessen an den Reichtümern der Welt war's vielleicht ein armseliger Ring; aber für einen Holzarbeiter war's ein kostbarer Ring, und für ein Mädchen, welches wußte, daß sein Leben sich immer nur zwischen harter Arbeit und der Sorge für die Kinder bewegen würde, war er noch viel, viel schöner. Teite hatte das Gefühl, als hielte sie das Herz des Mannes in ihren bebenden Händen.

„Erstanden ist nun Jesus Christ“, sang Heinrich Grömeke mit seinem orgelnden Baß. „Halleluja, Halleluja!“ Da schob sich eine Hand leicht unter seinen Arm, der rote Stein glühte im Widerschein des hell flackernden Osterfeuers.

Er führte Teite in die Dunkelheit, aus der er gekommen war. Sie folgte ihm ohne Zögern. Von der Düne herab hatten sie einen weiten Blick über die Heide. Auf allen Höfen brannten jetzt die Feuer, der Himmel hatte einen roten Schimmer angenommen. Immer noch läuteten vom Dorf herüber die Glocken, und die Luft war angefüllt mit Gesang, der über die Heide schwebte.

„Bei uns brennt auch schon das Feuer“, sagte er. Hinter dem Kiefernwald schlugen haushohe Flammen in die Nacht. „Ja, jetzt ist Ostern!“ Ihre Stimme hatte einen warmen Klang. Er nickte und schien über etwas nachzudenken. „Wir wollen meinen Eltern Bescheid sagen, und wenn ich dich nach Hause bringe, wollen wir auch mit den deinen sprechen.“ Sie machte keine Bewegung. Ihre Hand ruhte fest auf seinem Arm. Er führte sie auf den weißen Sandweg, der die Dünen hinunter in den Kiefernwald hineinlief. Durch die Bäume sah man den Himmel, bis zu dem hinauf das Feuer seinen Schein schickte. *B. Boehle*

Wer setzt die Gerüchte in Umlauf?

Ich möchte heute einmal ein Thema ansprechen, das sicher einigen Kollegen unangenehm sein wird. Aber ich meine, man sollte ruhig einmal darüber reden oder richtiger gesagt, schreiben. Immer, wenn irgendwelche besonderen Ereignisse bevorstehen — sei es nun die Einführung der monatlichen Lohnzahlung oder die Auszahlung des Weihnachtsgeldes —, fühlen sich Kollegen veranlaßt, die unsinnigsten Gerüchte in Umlauf zu setzen. Wenn diese Gerüchte sich nur auf die eigentliche Ursache beschränken würden, könnte man das menschlich vielleicht noch verstehen, denn oft ist hier „der Wunsch der Vater des Gedankens“. Leider aber sind sie oft direkt bösartig und gipfeln nicht selten in üblen Verleumdungen. Selbstverständlich hat jeder das Recht zur Kritik. Aber er sollte, falls ihm etwas nicht paßt, diese Dinge mit dem oder den Betroffenen zu klären versuchen oder auf der Belegschaftsversammlung den Mund aufmachen. Das Ausstreuen von sogenannten „Latri-nenparolen“ ist unwürdig.

G. R., Mülheim

Dieser „Fortschritt“ ist zu riechen

An die „Reinhaltung der Luft“ scheint man nicht gedacht zu haben, als im Werk Thyssen einige Dampfloks von Kohle- auf Ölfeuerung umgestellt wurden. Seitdem bekommen die Stahl- und Eisenwalzwerker den „Fortschritt“ täglich zu spüren bzw. zu riechen. Während der Arbeitszeit und vor allem beim Schichtwechsel, wenn einzelne Loks auf dem Abstellgleis am Stahlwerk stehen, wälzen sich die Qualmwolken mit dem penetranten, unangenehmen und auch gesundheitsschädlichen Schwefelgeruch des verbrannten „schweren“ Heizöls durchs Werk. Die

Unter der Überschrift „Eine ‚Zigarre‘ von 90 Phon“ hat die Werkzeugzeitung in der Ausgabe 51 ein Werksgeflüster veröffentlicht. Ein Mülheimer Belegschaftsmitglied hat hierzu Stellung genommen. Diese Stellungnahme kann die Redaktion der Werkzeugzeitung deshalb nicht veröffentlichen, weil die Einsendung nicht mit dem vollen Namen gezeichnet war. Anonyme Zuschriften können grundsätzlich nicht berücksichtigt werden. Andererseits verpflichtet sich die Redaktion, das Redaktionsgeheimnis unbedingt zu wahren.

Arbeiter in den genannten Betrieben haben weiß Gott keine reine Höhenluft in ihren Hallen. Deshalb verbringen sie auch ihre Kaffee- und Verschnaufpausen — wann immer das Wetter danach ist — im Freien. Zwar haben die mit Kohle beschildeten Lokomotiven auch gequalmt, aber immer nur eine gewisse Zeit, während die „Öllöke“ ständig die Luft verpestet!

Jedermann hat Verständnis für rationellere Arbeitsmethoden. Um so mehr muß man sich wundern, daß man bei der Umstellung auf die Ölfeuerung nicht daran gedacht hat, durch den Einbau von Filtern o. ä. den Ölqualm zu reinigen. H. S., Mülheim

Schwarz-Weiß-Fahrplan für Aufzüge

„Kollege, du hast dich dreckig gemacht“, hört man oft während der Fahrt zur Waschkau im Aufzug. Harmlos, wenn es sich dabei um ein belangloses Stäubchen handelt. Ärgerlich, wenn es aber Schmiere, Fett oder Öl ist. Die Aufzüge

befördern bunt durcheinander Arbeiter in Arbeitskleidung, Kollegen in guten Anzügen (vor allem sonntags), Kameras in Strafanzügen. Die Worte: „Geh zu Fuß“ sind hierbei nicht mehr angebracht. Wir haben unter uns Kollegen, die Herzfehler und dergleichen oder Kriegsschäden haben. Sie können nicht fünf Etagen „asten“. Das Problem ist aber leicht zu lösen: Entweder wird im Fahrstuhl eine Trennwand gezogen oder die Fahrstühle befördert getrennt. Bei Waschkauen mit mehr als einem Aufzug ist eine Trennung ohnehin kein Problem.

K. D. B., Rubrodt

Man müßte viel mehr „kneipen“ können

Wenn man, wie ich, einmal eine Kneipp-Kur bewilligt bekommen und die Heilkraft des Wassers am eigenen Körper kennengelernt hat, bedauert man es sehr, daß man diese Kur nicht auch zu Hause, vielleicht auf Grund der Wohnverhältnisse, fortsetzen oder wiederholen kann. Ich möchte deshalb einmal an die Werksleitung die Bitte richten, zu prüfen, ob es nicht möglich ist, in den einzelnen Waschkauen, in denen ja ohnehin warmes und kaltes Wasser vorhanden ist, Behandlungsräume zur Fortsetzung der „Kneipp-Kur“ einzurichten. Die Güsse selbst müßten sich die Kollegen dann gegenseitig verabreichen. Viele Kollegen könnten ihre Gesundheit durch diese Behandlung nicht nur erhalten, sondern auch wiederherstellen.

Es geht um die stark strapazierten Schuhe

Es gibt Kollegen, die an der Fretz-Moon-Anlage eine Arbeit verrichten, bei der das Schuhwerk durch Öl, Farbe und Lacke stark strapaziert wird. Nach knapp drei Monaten sind die Schuhe restlos hin. Die Sohlen sind zwar säurefest, aber das Oberleder ist zerfressen. Wäre es nicht möglich, daß das Werk diesen Kollegen im Jahr ein Paar Schuhe vergütet?

W. H., Mülheim

Das Essen ist besser geworden

In unserer Werkzeugzeitung ist in den letzten Monaten mehrfach über die Zubereitung des Mittagessens, ob berechtigt oder nicht, Klage geführt worden. Wir in der Mülheimer Verwaltung stellen fest, daß das Essen seit Januar wesentlich besser und schmackhafter geworden ist. Wer den Mut zur Kritik hat, soll auch den Mut zum Lob haben. Dank sei denen, die sich seit langer Zeit darum bemühen, daß ein Chefkoch die Leitung der Werksküche übernommen hat. In diesem Sinne weiter, dann werden die Klagen bald aufhören.

H. J., Mülheim

Fernsehantennenvertrag nicht notwendig

In der Ausgabe 52 der Werkzeugzeitung fordert die Rheinische Wohnstätten AG alle Mieter auf, vor dem Anbringen einer Fernseh- oder Radioantenne einen Antennenvertrag abzuschließen. Auf Grund einer neuen Entscheidung des Landgerichtes Lüneburg (1 S 193/60) kann der Hauswirt das Anbringen einer Fernsehantenne auf dem Dach seines Hauses nicht davon abhängig machen, daß der Mieter mit ihm vorher einen Antennenvertrag abschließt. Er muß also auch ohne Vertrag seine Einwilligung zum Errichten dieser Anlage geben. Dieses Gerichtsurteil ist allgemein gültig und bezieht sich auf keinen Sonderfall.

R. H., Mülheim

DIE FREIE AUSSPRACHE

Erzzug schob Kraftwagen vor sich her

Insassen kamen wie durch ein Wunder mit dem Schrecken davon · Wagen erlitt Totalschaden

Ein schwerer Autounfall, der sich am 24. März auf dem Ruhrorter Werksgelände ereignete, hat durch einen unwahrscheinlich glücklichen Zufall keine Menschenleben gekostet. Dafür aber gab es für einen Personenwagen sozusagen Totalschaden. Die beiden Bilder zeugen davon. Die Abteilung Arbeitsschutz Ruhrort schildert diesen Unfall nachstehend.

„Zwei unserer Mitarbeiter befanden sich mit einem Kraftwagen auf der Fahrstraße in unmittelbarer Nähe des Bahnkörpers in Höhe der Material-Abnahme. Sie kamen aus der Richtung der Bauabteilung. Zu derselben Zeit wurde ein aus sechs Erzwagen bestehender Zug, der vom Nordhafen kam, eine Steigung hinaufgedrückt. Die Lokomotive befand sich also hinter dem Zug. Der Kraftfahrer versuchte nun, unmittelbar vor dem herankommenden Zug, den er auf Grund der ausreichenden Sicht-Verhältnisse unbedingt hätte bemerken müssen, noch die Gleise zu überqueren. Bei diesem Versuch wurde der Kraftwagen am rechten hinteren Kotflügel von

dem Puffer des vorderen Erzwagens erfaßt. Der Puffer bohrte sich in die Karosserie des Wagens hinein und schob diesen ungefähr 35 m vor sich her. Trotz aller Versuche der Rangierer, den Lokführer schon vorher zu verständigen, konnte der schwere Zug erst dann zum Stehen gebracht werden. An der Schwere des Unfalls ließ sich dadurch aber nichts mehr ändern.“

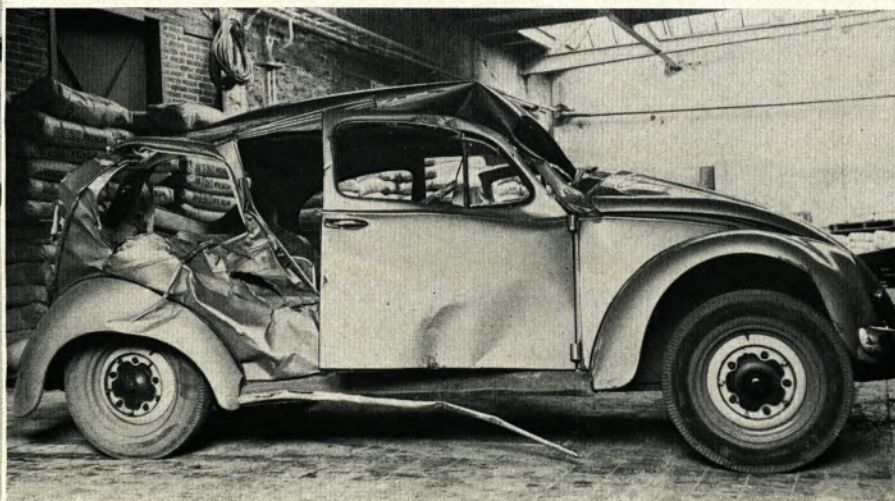
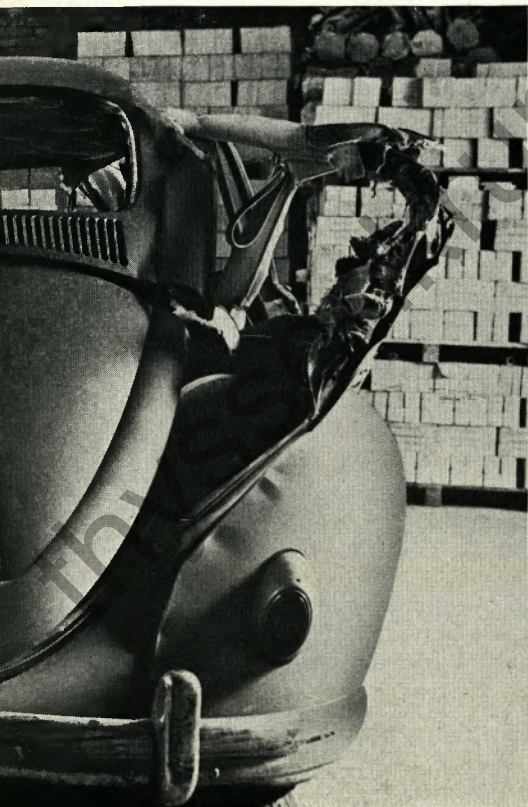
Wenn man diese Schilderung unvoreingenommen liest, muß man sich die Frage stellen, wie sich dieser schwere Unfall überhaupt ereignen konnte. Die traurige Bilanz: Neben dem auf den Bildern erkenntlichen Totalschaden des Kraftwagens mutet es fast wie ein Wunder an, daß den beiden Insassen so gut wie nichts geschehen ist. Sie kamen mit dem Schrecken davon. Ob es aber in einer ähnlichen Situation wieder so glatt abläuft? Trotz aller entsprechenden Hinweise auf die Gefahrenquellen im Werk und trotz aller Sicherheitsvorschriften kommt man zu dem Schluß, daß alle diese Vorkehrungen nur dann wirksam sein können, wenn jeder einzelne durch sein Verhalten sein Teil dazu beiträgt, den Sicherheitsvorschriften zum Schutze aller ihren Sinn zu erhalten.

Zu diesem sicheren Verhalten gehört vor allem (besonders auf diesen

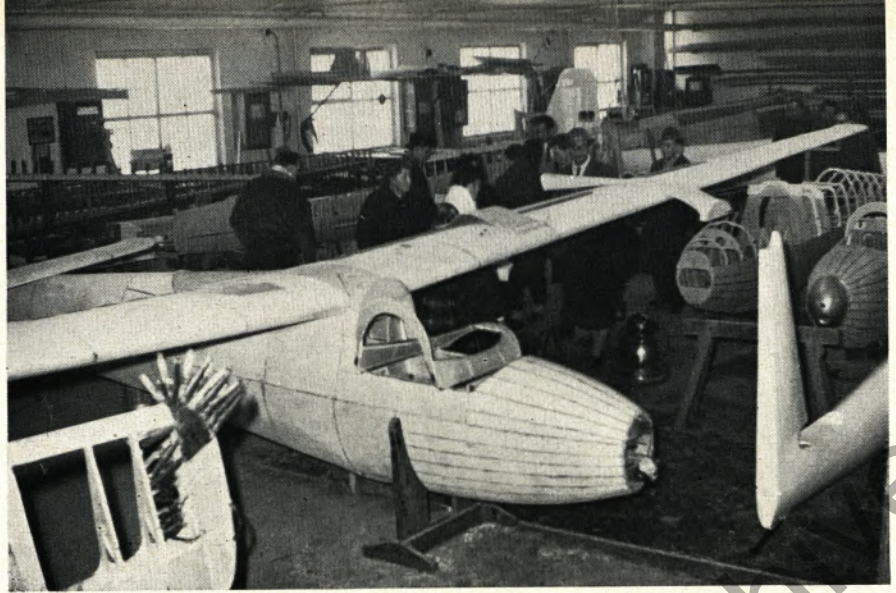
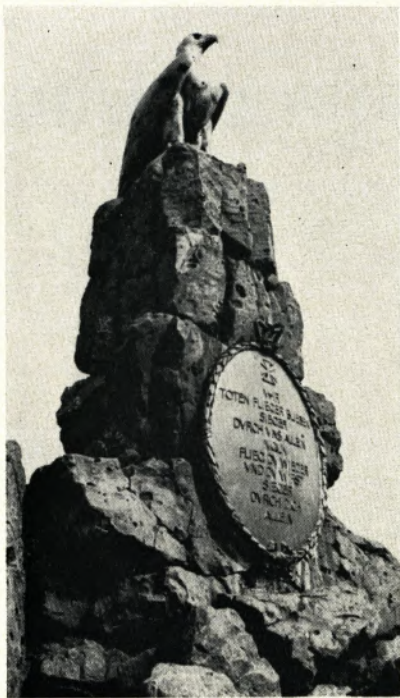
Fall bezogen) die Grundvoraussetzung für den Straßenverkehr überhaupt, also:

Augen auf! Wer mit offenen Augen und wachen Sinnen durchs Werk geht, erkennt auf Schritt und Tritt die Vorschriften, die innerhalb des Werksgeländes gelten. Jeder Benutzer der Werksstraßen wird durch Verbots- und Hinweisschilder, durch Zebrastreifen und schraffierte, d. h. für Fahrzeuge und Fußgänger verbotene Flächen sinnfällig zu sicherem Verhalten aufgefordert.

Die Verkehrsverhältnisse innerhalb des Werkes gleichen in mancher Hinsicht denen im normalen Straßenverkehr. Zudem ist es einfach nicht möglich, schienenfreie Kreuzungen im Werksbereich zu bauen. Deshalb dürfen Kreuzungen nur mit äußerster Aufmerksamkeit befahren werden. Auch dieser Unfall zeigt wieder, daß die Vorschriften nicht von jedem beachtet werden. So nimmt es nicht wunder, wenn Stimmen laut werden, die die Fahrgenehmigungen innerhalb des Werkes beschränkt wissen wollen. Durch die Beschränkung der Unfallmöglichkeiten im Werk wird auch die Zahl der Unfälle ganz erheblich sinken.



Wenn man diesen Volkswagen nicht nur auf dem Bild, sondern auch in natura sieht, kann man beurteilen, daß die Zerstörungen einem Totalschaden gleichkommen. Im Werk Ruhrort war dieses Kraftfahrzeug mit dem vorderen Wagen eines Erzzuges zusammengestoßen. Dabei hatte sich ein Puffer in den VW gebohrt. Der Wagen wurde über die Schienen 35 Meter weit geschoben. Wie durch ein Wunder wurden Menschen nicht verletzt



Links: Das Fliegerdenkmal an der Wasserkuppe, das die Mülheimer Segelflieger besuchten. — Staunend standen sie vor den vielen Flugmodellen in den modernen Fertigungsstätten in Poppenhausen. Im Vordergrund das für Mülheim bestimmte Segelflugzeug vom Typ Ka 8

Jetzt fliegt die neue Ka 8

Phoenix-Rheinrohr-Spende verhalf Mülheimer Segelfliegern zu neuem Flugzeug

Seit Mitte April kreist am Mülheimer Himmel ein neues Segelflugzeug vom Typ Ka 8. Es ist Eigentum des Mülheimer Aero-Clubs, dem auch einige Belegschaftsmitglieder unseres Unternehmens angehören; unter ihnen befindet sich der 1. Vorsitzende Werner Loose, der im Werk Thyssen Betriebsleiter ist.

Nachdem Phoenix-Rheinrohr durch eine Spende den Kauf dieses neuen Flugzeuges ermöglicht hat, machten sich vor kurzer Zeit aktive und passive Mitglieder des Aero-Clubs auf die Reise, um den neuen Vogel abzuholen. Er wurde bei der Firma Schleicher in Poppenhausen, dem größten westdeutschen Segelflugzeug-

werk, gebaut. Das Flugzeug ist sieben Meter lang und hat eine Flügelspannweite von 15 m. Das Fluggewicht beträgt 310 kg. Die Maschine erreicht eine normale Geschwindigkeit zwischen 60 und 80 Stundenkilometern. Die höchst zulässige Geschwindigkeit beträgt 190 km/h.

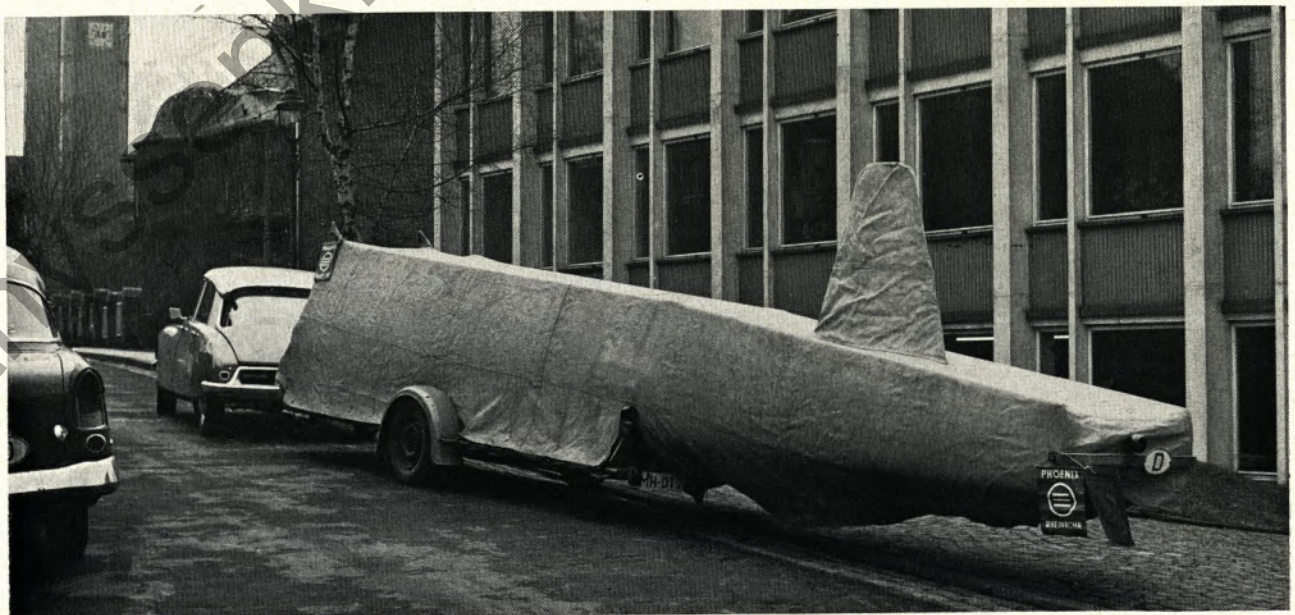
Als der Aero-Club das neue Segelflugzeug abholte (es ist das vierte, das er in Besitz nahm), wurde damit eine Informations- und Besichtigungsfahrt verbunden, deren erste Station der Rhein-Main-Flughafen in Frankfurt (Main) war. Von hier ging es nach Poppenhausen, wo man den Werkräumen der Flugzeugfabrik einen Besuch abstattete und die neue

Ka 8 übernahm. Sie ist der Star unter den Segelflugzeugen. Vorsitzender Werner Loose dankte dem Flugzeugbauer und seinen Mitarbeitern für die schnelle Lieferung der neuen Maschine. Im dichten Schneetreiben fuhren die Mülheimer dann mit einem Autobus über verschneite Straßen zur Wasserkuppe.

Am nächsten Tag wurde das Fliegerdenkmal und die Ehrenhalle der verstorbenen Pioniere des deutschen Segelfluges besichtigt. Anschließend ging es zurück nach Mülheim. Die neue Ka 8 aber fuhr mit einem Transportwagen stolz voraus. Am 14. April ist das Flugzeug getauft worden. Wir werden über die Taufe noch berichten.

Während die Mitglieder des Mülheimer Aero-Clubs noch an der Wasserkuppe, der Geburtsstätte des Segelfluges, und am dortigen

Fliegerdenkmal weilten, rollte die neue Ka 8, sorgfältig zu einem großen Paket verpackt, mit einem Transportwagen schon voraus



Die Aussichten sind weiterhin günstig

10 Jahre Wiederaufbau und Ausbau der Werksanlagen · 1,3 Milliarden DM wurden investiert
Fusion Phoenix / Rheinrohr bewährte sich glänzend · Unser Unternehmen in der Weltwirtschaft

In diesem Jahr war die Hauptversammlung unseres Unternehmens am 16. März in der Düsseldorfer Rheinhalle gekennzeichnet durch eine besonders ausführliche Berichterstattung von seiten des Vorstandes. Von dem Aktienkapital der Gesellschaft in Höhe von 276 Mill. DM waren bei der Eröffnung durch den Aufsichtsratsvorsitzer Prof. Dr. Ellscheid 241 673 900 DM = 87,563 Prozent vertreten. Die Aktionäre wurden eingehend über das am 30. September 1960 zu Ende gegangene Geschäftsjahr unterrichtet, das allgemein als günstig verlaufen bezeichnet wurde. Das kommt auch in der Erhöhung der Dividende von 10 auf 12 Prozent zum Ausdruck. Die Aussichten für das laufende Geschäftsjahr 1960/61 wurden im allgemeinen ebenfalls günstig beurteilt.

Sehr viele Freunde

Prof. Dr. Ellscheid wertete den starken Besuch in der Düsseldorfer Rheinhalle als ein gutes Zeichen. „Die große Zahl der Teilnehmer zeigt uns, daß wir viele Freunde haben“, sagte er. Dieser Satz des Aufsichtsratsvorsitzers wurde durch die sachlichen Diskussionen im weiteren Verlauf der Hauptversammlung noch unterstrichen. Bei den Berichten des Vorstandes gab es verschiedentlich lebhaften Beifall.

Vor Eintritt in die eigentliche Tagesordnung erstattete Vorstandsmitglied Dr. Brandi einen umfangreichen Bericht über den Wiederaufbau des Unternehmens seit Ende des letzten Weltkriegs an Hand zahlreicher graphischer Darstellungen und Lichtbilder.

Außerer Anlaß hierzu war die Tatsache, daß mit dem Geschäftsjahr 1959/60 für unser Unternehmen ein Abschnitt von zehn Jahren zu Ende gegangen ist, in dem mit beachtlichen Mitteln unsere Werksanlagen wieder aufgebaut und erneuert worden sind. Außerdem liegt die Fusion der beiden Aktiengesellschaften Hüfienwerke Phoenix und Rheinische Röhrenwerke nunmehr fünf Jahre zurück.

Dr. Brandi gab einleitend einen geschichtlichen Rückblick. Der 2. Weltkrieg hatte Werksanlagen zurückgelassen, die zerstört, beschädigt oder veraltet waren. Wertvolle Anlagen waren demontiert worden. Aus diesen Gründen mußte ein umfangreiches Investitionsprogramm durchgeführt werden, um wieder ein leistungsfähiges Unternehmen zu schaffen.

Der Entschluß zu dem Wiederaufbau der Werke war ein sehr großes wirtschaftliches Wagnis. Hinzu kam, daß die Anlagen nicht nur durch die Alliierten 1947 beschlagnahmt wurden,

sondern anschließend aus ihrem rund zwanzigjährigen Zusammenleben im Verbund der Vereinigten Stahlwerke durch die Entflechtung herausgerissen wurden, und damit weitere wirtschaftliche Nachteile auf sich nehmen mußten. Für die Phoenix-Seite galt beim Wiederaufbau die Richtschnur, daß die Einrichtungen für die Hauptaufgaben des Werkes Ruhrort, Herstellung von Halbzeug, aufs beste ausgebaut werden sollten. Die Aufgabenstellung für Rheinrohr lautete: Wiederaufbau der Stellung im Röhrenmarkt, Schließung der Programmlücken im Bereich der nahtlosen und geschweißten Rohre, Einstellung auf die zukünftigen Wünsche des Marktes z. B. der Autoindustrie, der Erdölindustrie, der Hochtemperatur- und Hochdrucktechnik, ferner Wiedergewinnung der Vorkriegsstellung im Bereich schwerer Trommeln und des Apparatebaus.

Zehn Jahre Wiederaufbau

Die Arbeit von 10 Jahren Wiederaufbau diente dem Zweck, diese Ziele zu erreichen. 1,3 Mrd. DM wurden hierfür aufgewandt.

Folgende Übersicht verdeutlicht den prozentualen Anteil der einzelnen Produktionszweige:

Investierungen für	
Roheisen	18 %
Energiewirtschaft	13 %
Rohstahl	12 %
Block- und Halbzeugstraßen	12 %
Stab- und Formstahlstraßen	1 %
Grobblech- und Bandstahlwalzwerke	8 %
Nahtlose Rohre	9 %
Geschweißte Rohre	3 %
Verarbeitungsbetriebe	6 %
Instandsetzungs-, Reparatur- und Nebenbetriebe	6 %
Bauten für den Werks- und Verwaltungsdienst und Bauten des Sozialdienstes	3 %
Thyssen-Haus	3 %
Überseefrachtschiffe	4 %
Sonstiges	2 %
1,3 Mrd. DM	= 100 %

Zugang fertiger Anlagen in Mill. DM

Gesch.-Jahr	Zugang
* 1951/52	34,2
1952/53	41,4
1953/54	102,7
1954/55	140,9
1955/56	236,5
1956/57	214,8
1957/58	128,9
1958/59	285,4
1959/60	87,1

* einschließlich Zeitraum 1. August 1951 bis 30. September 1951

Im Werk Hüttenbetrieb sind die alten Hochöfen 1 und 5 abgerissen und von Grund auf in vollmechanisierter Form wieder aufgebaut worden.

Im Werk Ruhrort wurde an Stelle der völlig veralteten Entladeeinrichtung im Nordhafen eine neue Erzumschlags-, Brech- und Sieb-Anlage gebaut, die rd. 300 000 t Erz je Monat umschlagen und in einem Arbeitsgang brechen und klassieren kann. Besonders bemerkenswert ist der hohe Mechanisierungsgrad der Anlage. In Zusammenhang damit ist der Neubau einer Sinteranlage zu erwähnen, die im Monat bis zu 200 000 t fertigen Sinter für die Ruhrorter Hochöfen liefert.

Im Hochofenbereich sind in Ruhrort bislang nur die beiden im Krieg zerstörten Hochöfen 7 und 8 neu und leistungsfähiger wieder errichtet wor-



Ein Blick auf die neue 16" Rohr widerstandsschweißstraße des Werkes Thyssen, die vollkontinuierlich arbeitet und weitgehend mechanisiert ist. Von ihr wurde auf der Hauptversammlung ein Lichtbild gezeigt

Geschäftspolitik wurde gerechtfertigt

Hüttendirektor Mommsen gab in seinen ergänzenden Ausführungen zum Geschäftsbericht einen Überblick über die gegenwärtige Wirtschaftslage und die zukünftigen Erwartungen. Hierbei stellte er fest, daß das abgelaufene Geschäftsjahr zwar außergewöhnlich gut gewesen, daß es deshalb aber nicht unbedingt als typisch für die zukünftige Entfaltung der deutschen Eisen- und Stahlindustrie angesehen werden könne. Die Entwicklung des Berichtszeitraumes habe unsere Geschäftspolitik der vergangenen Zeit gerechtfertigt. Bei der plötzlich wieder anlaufenden Konjunktur habe man bei Phoenix-Rheinrohr die stärkste Aufwärtskurve an der Ruhr feststellen können.

Als besonders erfreulich bezeichnete Ass. Mommsen es, daß der Rohrumsatz anteilmäßig gehalten werden konnte. Mit einem Export von über 350 000 t waren Stahlrohre zu etwa 60 Prozent an unserem gesamten Export beteiligt. Da in diesen Zahlen unsere in- und ausländischen Tochtergesellschaften nicht eingeschlossen sind, dürften wir damit zu den größten Stahlrohr-Exporteuren in der Welt zählen. Maßgeblichen Anteil an dem gegenwärtigen Geschäftsergebnis maß er der Überprüfung von Absatz und Absatzwegen bei.

Über das laufende Geschäftsjahr sagte Dir. Mommsen, daß es sich bisher gut entwickelt habe. Man könne nach der bisherigen Übersicht mit Sicherheit sagen, daß die erste Hälfte dieses Geschäftsjahres in Erzeugung und Versand über dem hohen Niveau des abgelaufenen Jahres liegen würde.

Zur DM-Aufwertung bemerkte Ass. Mommsen, daß Phoenix-Rheinrohr mit seinen Beteiligungsgesellschaften in einem höheren Maße exportabhängig sei als der Durchschnitt der deutschen Eisen- und Stahlindustrie. Das Unternehmen werde daher von der Aufwertung entsprechend berührt. Verbilligungen im Einkauf konnten kaum die Erlöseinbußen im Export ausgleichen. Ass. Mommsen erklärte: „Wir neigen nicht zur Schwarzmalerei. Wir werden uns bemühen, mit diesen Fragen fertig zu werden und wir hoffen hierbei, daß das erzielte gute Ergebnis in der ersten Hälfte des neuen Geschäftsjahres dazu mithelfen wird.“

Abschließend sagte Ass. Mommsen: „Wir sind uns alle bewußt, daß Stillstand Rückschritt heißt. So werden wir, auch im laufenden Geschäftsjahr, weitere Arbeitsgebiete aufgreifen und neue Märkte erschließen, die unserem Unternehmen Stellung und Geltung in der Zukunft sichern.“

den. Zwei andere Hochöfen wurden abgebrochen. Dennoch stieg unsere Roheisenerzeugung erheblich, so daß damit die Voraussetzung für das bedeutende Wachsen unserer Rohstahlerzeugung geschaffen worden ist.

Da die Energiewirtschaft der Werke Ruhrort und Hüttenbetrieb völlig unbefriedigend war, wurde ein Hochdruck-Kraftwerk von 128 000 kW mit zwei Turbo-Generatoren von je 64 000 kW gebaut. Im Investitionsaufwand für die Energiebetriebe ist auch der Aufwand für unsere Sauerstoff-Erzeugung enthalten. Zur Zeit wird die augenblickliche Leistung der Anlage mehr als verdoppelt und ein Sauerstoff-Verbundsystem mit unserem Werk Mülheim und der August Thyssen-Hütte AG in Duisburg-Hamborn aufgebaut.

Gesteigerte Leistungen

Unsere drei SM-Stahlwerke waren unbefriedigend in der Leistung und zu teuer in den Kosten, vor allem im Wärmeverbrauch. Weniger durch Neubau von Öfen als durch Umbau und Rationalisierung wurden die Leistungen dieser Betriebe in Ruhrort und Mülheim angehoben und die entscheidenden Kostenfaktoren gesenkt.

Den Hauptteil der Investitionen im Stahlwerksbereich hat das neue Blasstahlwerk Ruhrort in Anspruch genommen. Hier arbeiten seit Frühjahr 1959 die drei größten bodenblasenden Konverter der Welt mit einem Fassungsvermögen von je 75 t. Ein vierter Konverter ist zur Zeit im Bau. Dieser wird von vornherein mit ausreichenden Entstaubungseinrichtungen ausgerüstet. Sobald diese ihre Bewährungsprobe bestanden haben, sollen

die entsprechenden Anlagen für die Konverter 1 bis 3 gleichfalls bestellt werden. Direktor Dr. Brandi wiederholte sodann seine frühere Stellungnahme zu diesem Problem: „Die Entstaubung unserer Konverter-Anlagen ist für uns nicht eine Geldfrage, sondern war und ist die Frage einer befriedigenden technischen Lösung. Ich darf ferner einschalten, daß wir auch die Frage der Reinhaltung des Grundwassers und unserer Flüsse sehr ernst nehmen. Keine Neuanlage wird heute geplant, ohne dieser Frage besondere Beachtung beizumessen. Eine ganze Reihe von werkseigenen Kläranlagen und Pumpstationen für Kreislaufsysteme wurden errichtet.“

Gutes Zusammenspiel

Nach einer Stagnation belebte sich im Frühjahr 1959 der Stahlmarkt schlagartig. Zur gleichen Zeit war das neue Blasstahlwerk unseres Werkes Ruhrort fertiggestellt und konnte sofort voll produzieren, nicht zuletzt deshalb, weil der Mehrbedarf an Roh-eisen von den Hochöfen dank der parallel erfolgenden Inbetriebnahme der neuen Erz-Brech- und Sieb-Anlage gedeckt werden konnte. Inzwischen hat sich das Zusammenspiel aller neuen Anlagen weiter verbessert, so daß z. B. im August 1960 allein das

Werk Ruhrort 252 000 t Rohstahl erzeugen konnte. Das ist das Doppelte der Vorkriegsleistung der alten Hütte Ruhrort-Meiderich.

Die neue Block- und Kontistraße bezeichnete Dr. Brandi als „Herzstück des Werkes Ruhrort“, das beispielhaft dafür sei, wie sehr die technische Entwicklung den eigentlichen Arbeitsvorgang verändert habe. Früher hätte der Hüttenwerker kräftig sein und hart zupacken müssen, während die jetzige Arbeit ihn stärker hinsichtlich Aufmerksamkeit, Gewissenhaftigkeit und Verantwortungsbewußtsein beanspruchen würde.

Bedeutende Beträge wurden aufgewandt für das Grobblechwalzwerk im Werk Thyssen, wo die größte deutsche Grobblechstraße arbeitet. In Mülheim wurde außerdem die Herstellung von plattierten Blechen weiter ausgebaut. Auf diesem Gebiet wurde der Ausstoß verdreifacht.

Um der traditionellen Stellung des Werkes Thyssen im Bereich des Rohres auf dem Markt zu entsprechen, wurde zunächst die demontierte Fretz-Moon-Straße 3 in viel leistungsfähiger Form wieder aufgebaut. — Weiter entstand 1959/60 im Werk Thyssen eine vollkontinuierlich arbeitende hochmechanisierte Widerstands-

Schweißstraße für Rohre von 6" bis 18". Auch die anschließende Zurichtung ist weitgehend mechanisiert. Abmessungsmäßig schließt sich an diese kontinuierliche Schweißstraße unsere Anlage für Großrohre an, wo nach dem Takt-Verfahren einzelne Grobblechschüsse zu Schlitzrohren geformt und verschweißt werden. — Ein Spezial-Verfahren zur Rohrherstellung, das laufend an Bedeutung zunimmt, ist die Spiralrohr-Schweißung. Gerade auf diesem Gebiet haben wir grundlegende Entwicklung geleistet.

Eine neue Spezialstraße

Der Schwerpunkt unserer Erzeugung von nahtlosen Rohren liegt in dem Düsseldorfer Werk Poensgen, wo wir praktisch alle technisch vorkommenden nahtlosen Stahlrohre herstellen. Durch Demontage war unsere Spezialstraße für Bohrohre und andere Rohre für die Erdölindustrie verloren gegangen. Diese Straße erstand neu in verbesserter Form und wurde durch eine gleichfalls neue Vergüteeinrichtung ergänzt. Da die schweren Pilgerstraßen vor der Demontage bewahrt geblieben waren, wurde lediglich eine der mittleren Pilgerstraßen im Werk Thyssen von Grund auf neu gebaut und auf die Herstellung von dickwandigen Rohren in größeren Längen ausgerichtet.

PHOENIX - RHEINROHR

	Roheisen einschließlich Umschmelzeisen				Rohstahl				Halbzeug zum Verkauf	Oberbau
	Thomas-eisen in t	Stahleisen in t	Spezial-eisen in t	Insgesamt in t	Thomas-stahl in t	SM-Stahl in t	Elektro-Stahl in t	Insgesamt in t		
1950/51	743 700	319 312	334 376	1 397 388	739 795	748 257	—	1 488 052	539 969	10 376
1951/52	929 930	261 000	362 796	1 553 726	966 762	803 519	—	1 770 281	646 402	16 313
1952/53	1 035 330	251 172	309 347	1 595 849	984 967	845 176	—	1 830 143	653 438	9 549
1953/54	993 330	271 963	269 480	1 534 773	912 759	902 075	—	1 814 834	710 666	3 144
1954/55	1 292 663	337 856	253 563	1 884 082	1 124 124	1 092 132	—	2 216 256	825 844	1 127
1955/56	1 360 994	381 807	284 053	2 026 854	1 201 210	1 217 788	—	2 418 998	840 757	449
1956/57	1 371 618	444 943	321 573	2 138 134	1 199 091	1 205 173	18 854	2 423 118	793 518	304
1957/58	1 302 858	440 994	280 306	2 024 158	1 157 638	1 177 169	24 356	2 359 163	818.750	351
1958/59	1 344 470	461 806	230 275	2 036 551	1 223 601	1 147 039	22 727	2 393 367	772 947	270
1959/60	1 743 890	740 975	251 993	2 736 858	1 607 032	1 553 775	27 430	3 188 237	999 093	205

ist die Verarbeitung von Grobblechen und nahtlosen Rohren zu Apparaten und Behältern nach Zeichnungen unserer Kunden. Unsere bekannten Sicro-mal-Stahlmarken stellen hierbei häufig den Werkstoff dar.

Weitere Modernisierung

Mit der Warmwalzung ist das nahtlose Rohr durchaus nicht in allen Fällen fertig. Es wird aus Gründen der Qualität und der Abmessung vielfach kalt gezogen. Auch die Einrichtungen hierfür sind ausgebaut worden. So wurden zum Beispiel hochmoderne Mehrfachziehbänke im Werk Hilden aufgestellt. — Dr. Brandi erwähnte, daß die Modernisierung des Werkes Dinslaken zum Teil schon angegangen sei. Im Werk Immigrath, der Produktionsstätte von Fittings und Flanschen, wurden in den letzten Jahren erhebliche Mittel für modernste Fabrikationsmethoden investiert.

„Was wäre geschehen, wenn wir nicht rationalisiert hätten?“ fragte Dr. Brandi. Seinen Ausführungen war folgende Antwort zu entnehmen: Bei der Entwicklung zu ständig steigenden Löhnen werden die Gesamtpersonalkosten eines Unternehmens entsprechend zunehmen. Die Auswirkung dieser Entwicklung kann nur durch Rationalisierung aufgehalten werden. Das bedeutet, daß mit der gleichen Anzahl von Arbeitskräften größere Werte ge-

Für alle Teile zufriedenstellend

Hüttendirektor Dr. Vellguth ging in seinen ergänzenden Ausführungen zum Geschäftsbericht auf die schon zur festen Tradition unseres Unternehmens gewordene weitgehende Publizität ein. Sie sei im abgelaufenen Jahr durch zwei Aktionärsbriefe erweitert worden.

Die Frage, ob die Aufwertung der DM sich noch auf die Bilanz zum 30. 9. 60 auswirke, konnte Dr. Vellguth verneinen. Einmal würden Forderungen und Verbindlichkeiten in ausländischer Währung grundsätzlich kursgesichert, zum anderen aber habe es der im vorigen Jahr gebilligte „Sonderabschlag für Importwaren“ ermöglicht, gewisse Einbußen in ihrem Wert zu korrigieren. Der Wertansatz unserer Beteiligungen kann in diesem Zusammenhang ebenfalls unberührt bleiben. Inwieweit die neue Währungsrelation auf die zukünftige Ertragslage Einfluß hat, kann jetzt noch nicht in allen Einzelheiten übersehen werden. Dr. Vellguth schloß mit den Worten: „Die Unternehmensleitung glaubt damit ihrer Verantwortung als Verwalter des ihr zur Verfügung gestellten Kapitals gerecht geworden zu sein, die sie in der Aufgabe erblickt, den Anteilseignern einen guten Anteil am erwirtschafteten Ergebnis zur Verfügung zu stellen, aber auch die im Unternehmen arbeitenden Werte so zu erhalten und zu sichern, daß die Ertragskraft dieses Unternehmens in Zukunft erhalten bleibt. Wir freuen uns, Ihnen einen Abschluß vorlegen zu können, indem diese Ziele — in hoffentlich alle Teile zufriedenstellender Weise — erreicht werden konnten.“

schaffen werden können als bisher. Mit Erfolg ist dieser Weg bei Phoenix-Rheinrohr beschritten worden. Will man zusammenfassen, so liefen die Ausführungen unseres Vorstands-

mitgliedes Dr. Brandi darauf hinaus, daß beachtliche Rationalisierungserfolge erzielt werden konnten, daß zugleich aber auch die Qualität der Erzeugnisse erheblich verbessert wurde. Reserven lägen noch in weiteren Rationalisierungen, so vor allem der Fabrikationszweige, der letzten Stufen unseres Erzeugungsprogramms, die sich einer durchgreifenden Mechanisierung entziehen. Hier müsse immer wieder geprüft werden, wie durch Einsatz von Investitionen die Selbstkosten von Phoenix-Rheinrohr gesenkt werden könnten.

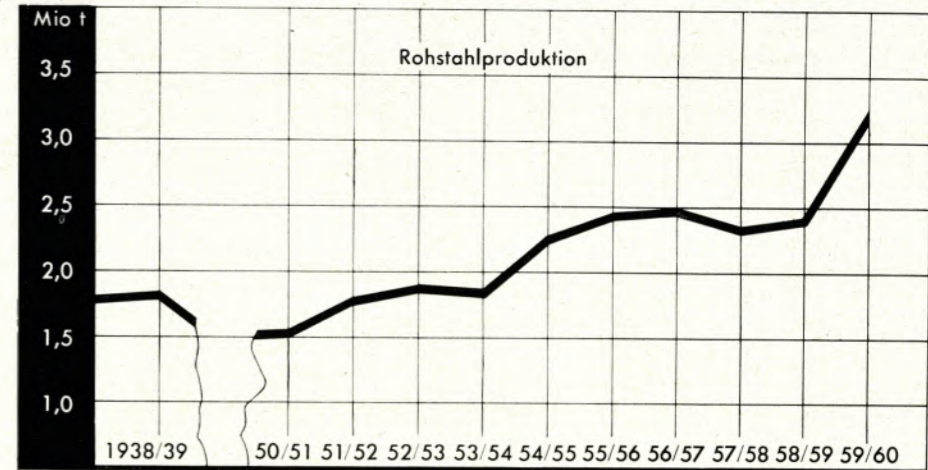
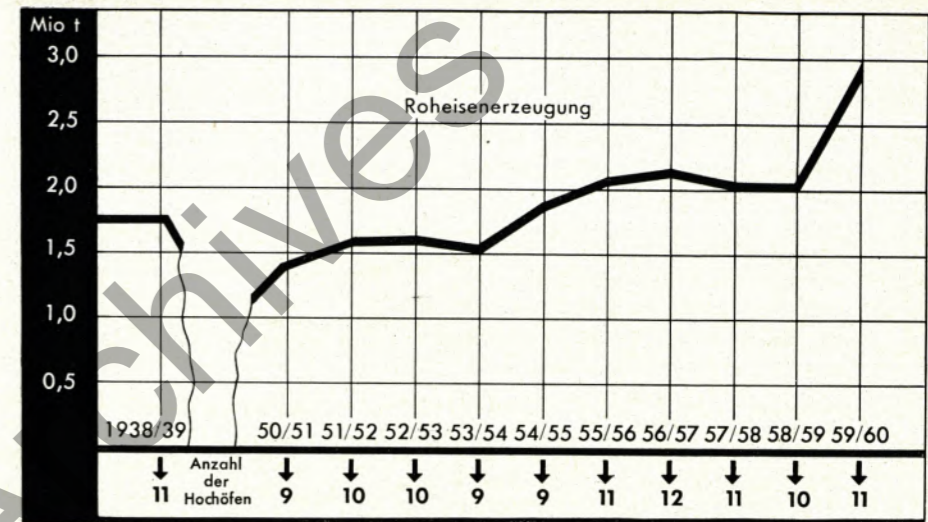
Anknüpfend an diese ausführlichen Darlegungen sagte Aufsichtsratsvorsitzer Prof. Dr. Ellscheid, daß man daran ersehen könne, wie weitschauend die Planungen für ein Unternehmen mit der Bedeutung wie das unsrige sein müßten. Das wurde auch noch einmal in der Diskussion erwähnt, in der vor allem der Dank für die umsichtige Geschäftspolitik ausgesprochen wurde.

Im weiteren Verlauf der Tagesordnung wurde nach der Beschlussfassung über die Gewinnverteilung und der Entlastung von Vorstand und Aufsichtsrat für das verstorbene Aufsichtsratsmitglied Wilhelm Rühl unser Mülheimer Belegschafts- und Betriebsratsmitglied Friedrich Barkhausen neu in den Aufsichtsrat gewählt.

Die Stoßbänke im Werk Thyssen waren vollkommen veraltet. Als Ersatz entstand eine neue Stoßbankanlage, an der nach gründlichen Versuchen nunmehr vor allem PL-Stahl zu nahtlosen Rohren verarbeitet wird.

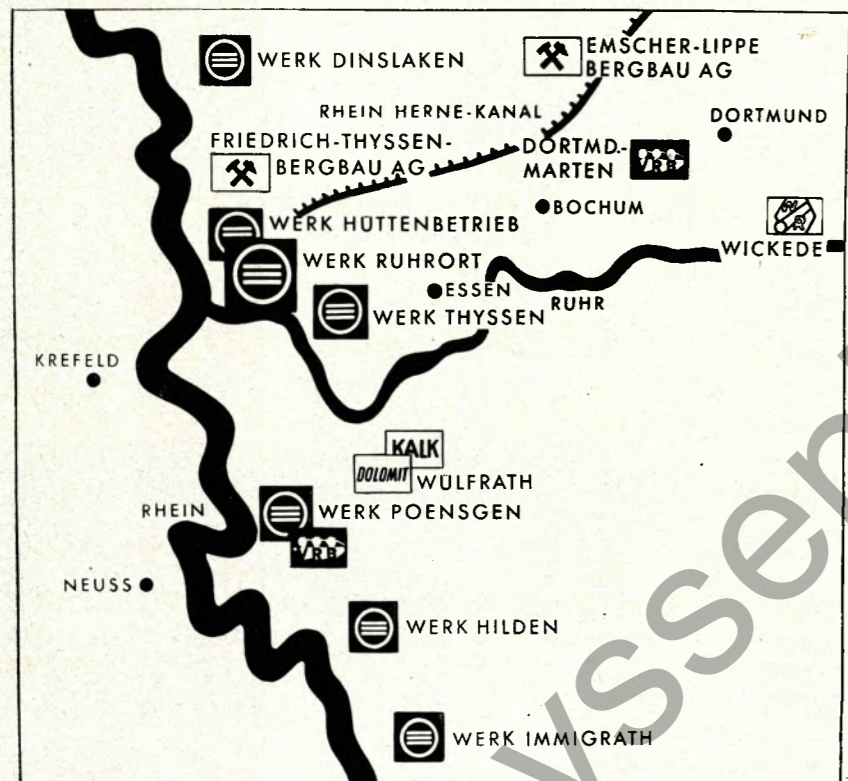
Im Werk Poensgen wurde eine neue Stiefelstraße im Bereich der kleinen und mittleren Rohr-Durchmesser errichtet. Auch diese Straße hat, vor allem durch die Ausrüstung mit einem Streckreduzierwalzwerk, unsere Leistungsfähigkeit in diesem Sektor wesentlich erhöhen können.

Die seit Jahrzehnten in Mülheim gepflegte Erzeugung von Hamburger Bogen ist vor einigen Jahren in neuen Hallen neu aufgezogen und insbesondere um Einrichtungen erweitert worden, durch die Bogen von höchster Genauigkeit hergestellt werden können. Während es sich bei den bisher behandelten Betrieben im großen und ganzen um Serienfertigungen handelt, dient die hochmoderne 7000-t-Pressen im Werk Thyssen der Einzelherstellung von Halbschalen, die im weiteren Verlauf der Fertigung zu Trommeln für die Hochdrucktechnik und andere Verwendungszwecke zusammengeschweißt werden. — Ein in den letzten Jahren zunehmend beachtetes Spezialgebiet



Unsere beiden Schaubilder lassen die Roheisen- und Rohstahlproduktion der letzten Jahre erkennen

Die Lage unserer Werke, der Töchter und wesentlicher Beteiligungen im Rhein-Ruhr-Gebiet



IN ZAHLEN

Walzstahl (einschl. Lohnwalzung)						Rohre (nahtl., geschw.) und Großrohre in t	Sonstige Stahlerzeugnisse in t	Brutto-Umsatz in Mill. DM	Belegschaft (Arb. + Ang.) Stand 30. 9.	Dividende in %	
Formstahl in t	Stabstahl und Draht in t	Breitflachstahl in t	Bandstahl/Röhrenstreifen in t	Großbl. einschl. Mittelbl. und Lohnw. in t	Insgesamt in t						
57 261	278 150	—	113 520	224 366	1 223 642	354 558	48 325	727	21 546	—	1950/51
60 062	305 336	—	139 548	278 689	1 446 350	414 511	50 459	1 080	23 178	1,8*	1951/52
49 982	298 633	15 992	90 575	299 294	1 417 463	409 575	56 737	1 227	23 357	4	1952/53
38 374	265 939	6 773	158 787	274 410	1 458 093	412 490	59 294	1 012	23 322	5	1953/54
46 440	300 253	12 345	201 186	317 829	1 705 024	500 022	71 291	1 241	25 465	7	1954/55
50 740	333 729	39 317	163 842	346 497	1 775 331	499 442	71 314	1 402	27 384	9	1955/56
53 763	344 699	55 291	115 213	456 064	1 818 852	564 848	73 044	1 629	30 549	9	1956/57
43 649	303 210	24 174	146 113	440 976	1 777 223	492 466	66 285	1 502	30 043	9	1957/58
22 761	284 223	11 670	218 786	325 373	1 636 030	583 183	51 933	1 391	30 537	10	1958/59
30 969	356 334	30 882	273 791	442 713	2 133 987	747 365	60 165	1 783	32 942	12	1959/60

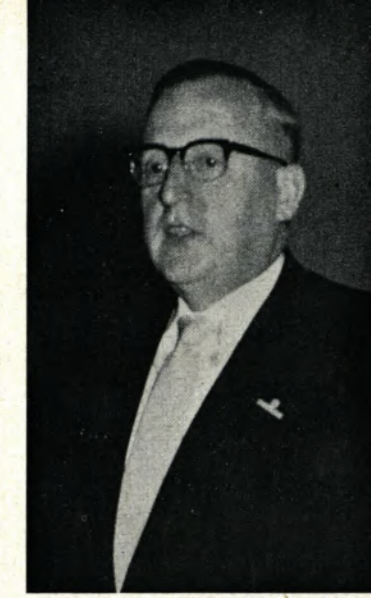
*) Dividende von Rheinrohr auf das Gesamtkapital umgerechnet.



Unsere Hauptversammlung in der Düsseldorfer Rheinhalle ist jeweils der Höhepunkt des Geschäftsjahres. Hier werden die Aktionäre über das Ergebnis und die Ereignisse des abgelaufenen Jahres informiert. Unsere Bilder vermitteln einen Eindruck von der diesjährigen Hauptversammlung am 16. März. Oben links: Auch die Werkzeitung mit der ausführlichen Berichterstattung über den Geschäftsbericht war ausgelegt worden und fand allgemein reges Interesse. Oben rechts: die vier Redner, die über die Lage und die Aussichten des Unternehmens referierten, von links Aufsichtsratsvorsitzer Professor Dr. Ellscheid, die Vorstandsmitglieder Dr. mont. Hermann Th. Brandi, Assessor Ernst Wolf Mommsen, Dr. rer. pol. Hans Karl Vellguth. — Darunter: Große Schilder wiesen die ankommenden Gäste und Aktionäre ein und zeigten ihnen den Weg zum Tagungsort. — Vor dem großen Saal der Rheinhalle wurden die Gäste mit dem erforderlichen Informationsmaterial versorgt. Hier ein Blick auf die Anmeldung für Pressegäste. — Die Vertreter der Handels-, Wirtschafts- und Tagespresse, von Prof. Dr. Ellscheid als „Anwälte der Öffentlichkeit“ bezeichnet, hatten ein offenes Ohr für die Belange von Phoenix-Rheinrohr und waren sehr interessiert, wie das Bild unten rechts zeigt. — Bild Mitte: Das weite Rund der Rheinhalle war bis auf den letzten Platz besetzt, als Aufsichtsratsvorsitzer Prof. Dr. Ellscheid die Hauptversammlung eröffnete und die Gäste begrüßte

Hauptversammlung 1961

die Sprecher
die Aktionäre
die Gäste



ANMELDUNG
GÄSTE
PRESSE



Aufsichtsrat und Vorstand unseres Unternehmens während der Totenehrung. Besonders wurde des verstorbenen Aufsichtsratsmitglieds Wilhelm Rühl gedacht. Von links: die Aufsichtsratsmitglieder Hohmann, Mechmann, Hahnbüche, Barkhausen, Föcher, Dudek, Geiselhart, die Vorstandsmitglieder Dr. Wulfjert, Dr. Brandi, Ass. Mommsen, Dr. Vellguth, Aufsichtsratsvorsitzer Prof. Dr. Ellscheid, Justitiar Bruns, Notar Grosshans, die Vorstandsmitglieder Sors und Schiewerling, die Aufsichtsratsmitglieder Niedermaier, Dr. Bertgen, Kühnen, Dr. Zahn, Dr. Klönne und Dr. Rohland



Werkmeister wollen Bindeglied sein

Die Werkmeistervereinigung des Werkes Thyssen konnte im vergangenen Jahr 22 junge Meisterkollegen neu aufnehmen. Damit gehören der Vereinigung jetzt 141 aktive und 40 pensionierte Mitglieder an. Diese Zahlen gab der 1. Vorsitzende Heinrich Groß auf der diesjährigen Jahreshauptversammlung am 18. März im „Bürgergarten“ bekannt. Herzlich begrüßte er den Ehrenvorsitzenden Albert Teitzel und den Mülheimer Betriebsratsvorsitzenden Franz Euler und dankte der Werksleitung für die bisher erhaltene Unterstützung. Dem Vorstand wurde einstimmig Entlastung erteilt. Bei der Neuwahl wurde Heinrich Groß wieder 1. Vorsitzender. An die Stelle des aus Gesundheitsgründen zurückgetretenen 2. Vorsitzenden Leyendecker trat Friedel Bartz. In ihrem Amt bestätigt wurden: Georg Werntgen (Schriftführer), Franz Hesselmann und Josef Lambertz (1. und 2. Kassierer), Edmund Overheidt, Heinz Küppers (Kassenprüfer), Johannes Neveling und Gustav Bröll (Beisitzer). Dem Festauschuß gehören Rudi Rumswinkel, Hans Kissmann und Fritz Gröne an. Nach der Neuwahl des Vorstandes der Werkmeistervereinigung nahm Franz Euler zu einigen Problemen Stellung, die speziell den Werkmeister im Großbetrieb betreffen. Heinrich Groß unterstrich in seinem Schlußwort die Ausführungen des Betriebsratsvorsitzenden und meinte schließlich, daß der Werkmeister ein Bindeglied zwischen oben und unten sein sollte — und nicht der Prellbock.

Hans Kaiser bleibt VRB-Betriebsratsvorsitzender

Bei der in der Verwaltung des VRB Düsseldorf durchgeführten Betriebsratswahl am 15. März zeigte sich, daß die Belegschaft auch weiterhin den alten und erfahrenen Betriebsratsmitgliedern vertraut. Es wurden wieder Hans Kaiser und Trude Willeke, die nunmehr bereits 10 Jahre als Vorsitzender bzw. Stellvertreter im Betriebsrat tätig sind, an die Spitze des Betriebsrates gewählt. Die Wahl brachte folgendes Ergebnis: Hans Kaiser (Vorsitzender), Trude Willeke (stellv. Vors.), Willi Strucksberg (stellv. Vors.), Anneliese Fix, Karl Hilger, Peter Reinhard und Wilhelm Manger. Diese sieben Betriebsratsmitglieder werden sich in den nächsten zwei Jahren bemühen, das Vertrauen der Belegschaft zu rechtfertigen.


Mülheimer Jungen unter der Wintersonne

Das Wintersportparadies Zell am See in Österreich war in diesem Winter Ziel von 30 Mülheimer Jugendlichen unseres Werkes. Inmitten einer herrlichen Landschaft mit viel Sonne und Schnee fanden sie Erholung und die besten Möglichkeiten zum Skilaufen. Wie auch schon im vergangenen Jahr wurde unter Anleitung einer Skilehrerin (Kathi Hörll, ehemaliges Mitglied der Österreichischen Nationalmannschaft) nicht nur das Stehen auf den Brettern, sondern auch das Laufen eifrig gelernt.


Da einige der Jungen schon im vergangenen Jahr mit in Unterjoch gewesen sind, wurde der Kursus in Anfänger und Fortgeschrittene geteilt. So ging es für die Fortgeschrittenen gleich zur Schmittenhöhe, die 2000 m hoch liegt, wo sie ihr Können auf herrlichen Pisten ausbauen und festigen konnten. Als Krönung ihres Fleißes erkämpften sie sich ein Leistungsabzeichen, welches sie am letzten Tag ihres Urlaubes bei der Siegerehrung ausgehändigt bekamen.

Untergebracht waren die Mülheimer in einer Schule des Aero-Clubs Zell am See. Da Flugzeuge genügend vorhanden waren, wurde das auch von verschiedenen Teilnehmern ausgenutzt, einmal das Gebirge mit seinen bizarren Formen von oben zu betrachten.


Alle Teilnehmer, die zusammen in einer guten Gemeinschaft lebten, waren für die herrliche Winterfreizeit der Werksleitung und der Jugendvertretung dankbar und möchten nächstes Jahr wieder fahren.




„Der Ernst des Lebens beginnt Ostern“, hat Mami gesagt. Na, ich werde schon damit fertig werden



Wenn das der ganze „Ernst“ ist — das ist doch mehr Spielerei für mich! Jedenfalls mache ich das mit einer Hand



Eine Zeichnung soll ich machen. Dieser Strich sitzt nicht richtig. Ich bin selbst gespannt, was es wird



Ein Meisterwerk. Die „Modernen“ können nicht unverständlicher sein. Das muß man im Foto festhalten

Leipzig war eine Messe wert

Phoenix-Rheinrohr zog auf der Frühjahrsmesse viele Besucher an

Trotz der alljährlich stattfindenden großen Ostblockmessen in Posen und Brünn bewies die diesjährige Leipziger Frühjahrsmesse vom 5. bis 14. März erneut ihre Bedeutung. Sie ist nach wie vor ein wichtiger Treffpunkt zwischen West und Ost allgemein, besonders aber zwischen den beiden Teilen Deutschlands. Der Interzonenhandel bildet nach wie vor ein sehr wichtiges Bindeglied in unserem geteilten Vaterland und bedarf deshalb auch einer besonderen Pflege. Phoenix-Rheinrohr hat diese Aufgabe stets klar erkannt und sich ihr entsprechend gewidmet.

Unser Unternehmen war in diesem Jahr räumlich ziemlich beengt mit den übrigen bundesdeutschen Unternehmen der Eisen- und Stahlindustrie in der Halle 3 untergebracht, weil als Folge der Kündigung des Interzonenhandels die früheren Plätze in der benachbarten Halle 2 vornehmlich von englischen Stahlfirmen belegt worden waren. Demzu-

folge konnte auch in der Auswahl der Ausstellungsstücke gewissermaßen nur kurz angedeutet werden, was unser Unternehmen erzeugt. In dem kleinen, aber geschmackvoll ausgestatteten Pavillon zeigte Phoenix-Rheinrohr neben einigen plattierten Blechen und einem plattierten Boden eine geschweißte Hochdrucktrommel, Rohrmuster aus unserem Ölfeldrohrprogramm, Spiralrohre, Stahlflaschen und Formstücke. Trotz dieser räumlichen Einengung war wiederum eine große Zahl von Besuchern zu verzeichnen, die sich vornehmlich für technische Fragen interessierten. Es kam aber auch zu lebhaften Verkaufsgesprächen mit Firmen aus Mitteldeutschland und aus den Ostblockstaaten. So wurden neue Verträge mit der sowjetischen Einkaufsorganisation für Stahl, Promsyrioimport, unterzeichnet.

An der diesjährigen Frühjahrsmesse beteiligten sich, wie der Leiter des Presse zentrums, Conrad Fischer, in

Ein weithin sichtbares Wahrzeichen unseres Standes war die hochauffragende Pyramide mit den verschiedensten Rohrmustern aus unserem Ölfeldrohrprogramm (Bild oben). — Unten: Diese Ansicht von unserem Stand bot sich auf der diesjährigen Frühjahrsmesse in Leipzig den Vorübergehenden





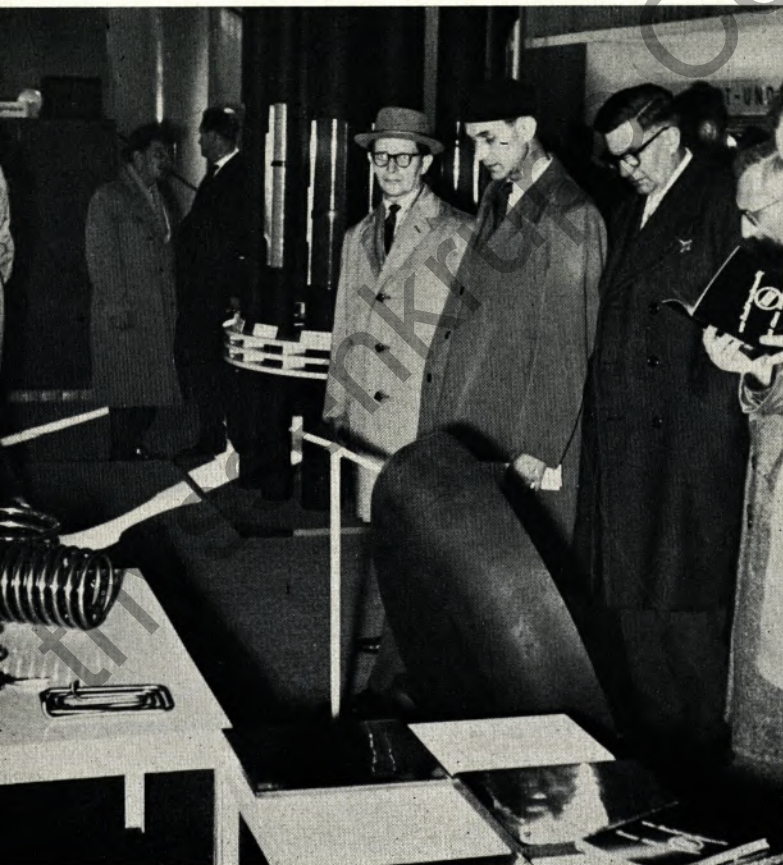
Die Hauptstraße durch das Leipziger Messegelände führt genau auf das Völkerschlachtdenkmal zu. — Rechts: Der Präsident der sowjetischen Stahl- und Einkaufsorganisation Promsyrimport, Volchkow, besuchte unseren Stand. Unser Bild zeigt v. l. Ass. Mommsen, Dir. Menge und Präsident Volchkow



einer Pressebesprechung bekanntgab, 9078 Aussteller aus 51 Ländern auf einem Gesamtausstellungsgebiet von 197 190 qm. Das Gelände verteilt sich auf 16 Messehäuser der Leipziger Innenstadt, 22 Hallen, 25 Pavillons und umfangreiche Freiflächen des eigentlichen Messegeländes zu Füßen des Völkerschlachtdenkmal.

Leipzig selbst hatte sich gegenüber dem letzten Jahr auch etwas verändert. Das Stadtbild hat durch die neue Oper gewonnen. Baulücken wurden inzwischen geschlossen.

Unser Stand war, wie das untere Foto zeigt, ständig von Interessenten umlagert, die sich über unsere Erzeugnisse informierten. Das rechte Foto läßt die mit großen Bildern versehene Rückseite unseres Standes erkennen



Jeder Sechste erlitt einen Unfall

Die Unfallhäufigkeit ist gestiegen · Unfallverhütung ist ein gutes Geschäft

Wissen Sie, was ein Unfall kostet? Offen gestanden, niemand weiß es genau. Der Kostenkomplex setzt sich aus zahlreichen Posten zusammen, deren Höhe man zum Teil nur schätzen kann. Einer der wesentlichen Posten ist die Ausfallzeit, d. h. die Dauer der Arbeitsunfähigkeit, die je nach Schwere des Unfalls verschieden ist.

Auf jeden Betriebsunfall, der in unserem Unternehmen im Jahre 1960 eintrat, folgte durchschnittlich eine 20tägige Arbeitsunfähigkeit. Infolge aller Betriebs- und Wegeunfälle entstand während des ganzen Jahres ein Ausfall von umgerechnet 121 300 Kalendertagen. Das bedeutet, daß 332 Belegschaftsmitglieder ein ganzes Jahr lang wegen eines Unfalles der Arbeit fernbleiben würden. Sie mußten auf irgendeine Weise ersetzt werden.

Das kostet Geld! Fast genau soviel wie drei bezahlte Urlaubstage je Belegschaftsmitglied. Hinzu kommen noch viele andere Kosten, die letzten Endes sowohl aus der Tasche des Unternehmens als auch des Arbeitnehmers zu zahlen sind. Vom Standpunkt der Leistung in der Produktion sind Unfälle also sehr teuer. Die Kosten schmälern u. U. sogar die Investitionshöhe und damit die Produktionshöhe des Unternehmens. Sie sind Produktionskosten. Unfallverhütung ist deshalb ein gutes Geschäft.

Produktions- und Unfallrekord

Das Jahr 1960 brachte der Eisen- und Stahlindustrie nicht nur eine Rekord-erzeugung, sondern leider auch einen Rekord von Unfällen. Die Zunahme ist um so bedenklicher, als die Zahl der schweren Unfälle in der übrigen gewerblichen Wirtschaft infolge der Arbeitszeitverkürzung und der fortschreitenden Technisierung, vor allem auch dank der Fortschritte der Unfallmedizin, zurückgegangen ist.

Weniger tödliche Unfälle

Das Bild, das sich nach Abschluß des Jahres 1960 in unserem Unternehmen bietet, ist jedoch nicht ganz so düster wie allgemein in der Eisen- und Stahlindustrie. Die Zahl der tödlichen Betriebsunfälle ging von 9 im Jahre 1959 auf 5 im Jahre 1960 zurück. — Zum Vergleich der großen Menge aller nicht tödlichen Betriebsunfälle aus den Jahren 1959 und 1960 haben wir die Unfallzahlen nicht mehr wie früher auf 100 oder 1000 Beschäftigte bezogen, sondern auf 1 Million verfahrene Arbeitsstunden. Damit wird also exakt die Zeit erfaßt, in der die Belegschaft den Gefahren ausgesetzt war. Überstunden werden mit berücksichtigt, nicht aber bezahlte Feiertage und Urlaub. Der Begriff „Unfallhäufigkeit“ nennt die meldepflichtigen Betriebsunfälle, die eintraten, während 1 Million Arbeitsstunden verfahren wurden. Diese neue Bezugsgröße wird begreiflich, wenn man sich ausrechnet, daß rund 6000 Belegschaftsmitglieder pro Monat oder 500 Belegschaftsmitglieder pro Jahr normalerweise 1 Million Arbeitsstunden verfahren.

Wenn wir die Unfallhäufigkeit von 1959 der von 1960 gegenüberstellen, zeigen sich recht beträchtliche Unterschiede in den einzelnen Werken. Im Gesamtunternehmen betrug die Unfallhäufigkeit 83. Im Werk Poensgen lag sie wesentlich höher. Fast jedes vierte Belegschaftsmitglied erlitt hier einen meldepflichtigen Betriebsunfall. Die Unfallhäufigkeit nahm um 10 % zu.

Tröstlich ist, daß die durchschnittliche Ausfallzeit je Betriebsunfall im Werk Poensgen von rund 25 auf 18 Tage, also um 29 Prozent zurückging. — Das Werk Dinslaken schneidet am besten ab. Fast jeder Siebente wur-

de durch einen Betriebsunfall vorübergehend arbeitsunfähig. Im Gesamtunternehmen traf es bei 5241 meldepflichtigen Betriebsunfällen im Durchschnitt jeden Sechsten. Die Unfallhäufigkeit stieg um 4,5 Prozent.

Ursachen im menschlichen Bereich

Die überwiegende Mehrheit aller unserer Unfälle hat ihre Ursache im Verhalten des Verletzten oder im Verhalten seiner Mitarbeiter, also im menschlichen Bereich. Ein kleiner Prozentsatz ist auf technische Mängel zurückzuführen, die aber meist erst durch den jeweiligen Unfall zutage traten.

Höchstes Lob verdient die beherzte Tat einiger Belegschaftsmitglieder, die ihren Kollegen vor schwerem Körperschaden bewahrten und sich zum Teil dabei selbst einer Gefahr aussetzten. 17 Belobigungen für Rettung aus Unfallgefahr wurden ausgesprochen und mit einem Gesamtbetrag von DM 1715,— belohnt. Das Leben eines Mitarbeiters ist mit Geld nicht aufzuwiegen. Der Belohnungsbetrag kann deshalb nur eine Anerkennung sein.

Hat sich der Aufwand gelohnt!

Die Werksleitung scheut keine Mittel und Mühen, um Leben und Gesundheit aller Mitarbeiter von den schädlichen Einflüssen der rauen Arbeit zu bewahren. Zum Schutze unserer kostbarsten Werkzeuge, der Hände, wurden rund 430 000 Handschutzmittel verschiedener Art ausgegeben; trotzdem sind die Hände noch mit 36 Prozent an allen Betriebsunfällen beteiligt. Das Werk Hilden ist Großverbraucher in Handlappen (44 750 Stück). Jeder der 740 Beschäftigten verbrauchte durchschnittlich 60 Handlappen; dessen ungeachtet entfallen in Hilden 53 Prozent der Betriebsunfälle auf die Hände.

Der Anteil der Zehenverletzungen ist in den letzten Jahren dank des Einsatzes von Sicherheitsschuhen merklich zurückgegangen. Auffallend ist, daß das Werk Thyssen mit 10 700 Beschäftigten 62 Prozent mehr Sicherheitsschuhe verbraucht als das Werk Ruhrort mit 14 000 Beschäftigten. Im Werk Thyssen hat etwa jeder zweite ein Paar Sicherheitsschuhe empfangen, im Werk Ruhrort jeder vierte und im Werk Poensgen jeder fünfte. Es gibt

Vorsicht
ist keine
Feigheit—
und
Leichtsinn—
kein Mut.



also noch Mitarbeiter, die auf die Benutzung der Schutzkleidung verzichten.

Im Jahre 1960 wurde eine Maßnahme angeordnet, die sich schon in vielen Werken der Eisen- und Stahlindustrie bewährt hat: in allen gefährdeten Betrieben müssen Schutzhelme getragen werden. Fast 11 700 Schutzhelme wurden ausgegeben. Die Unbelehrbaren sterben aber nicht aus; infolgedessen sind Kopfverletzungen noch mit 7 Prozent an den Betriebsunfällen beteiligt. Immer wieder werden Verletzungen gemeldet, die durch einen Schutzhelm hätten verhütet werden können. Sollte man glauben, daß ein Rennfahrer seinen Schutzhelm neben sich legt? Wohl kaum! Wer aber meint, an einem gefährlichen Arbeitsplatz ohne Schutzhelm auskommen zu können, gleicht dem Rennfahrer ohne Helm. Er muß nach den Wahrscheinlichkeitsgesetzen seinen Leichtsinn früher oder später blutig bezahlen. Wenn man ein Belegschaftsmitglied wegen seiner Gleichgültigkeit ermahnt, bekommt man oft nur kuriose Ausreden.

Daß der Werksleitung die Sicherheit der Belegschaft ein ernstes Anliegen ist, zeigen auch die folgenden Zahlen: Fast 13 000 Brillen wurden ausgegeben, um das Augenlicht unserer Mitarbeiter zu schützen. Trotzdem traten 240 Augenverletzungen ein; das Werk Thyssen hält hierin leider den Rekord. Wer hat nicht schon einmal einen Kollegen gesehen, der ohne Schutzbrille an einer Schleifscheibe arbeitete? Und wer hat ihn dann ermahnt?

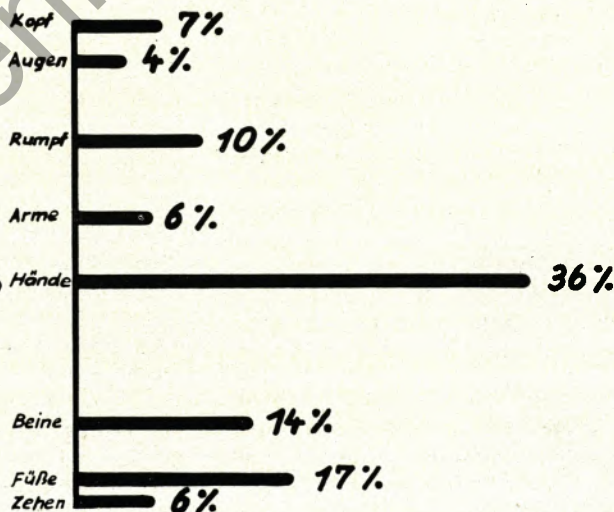
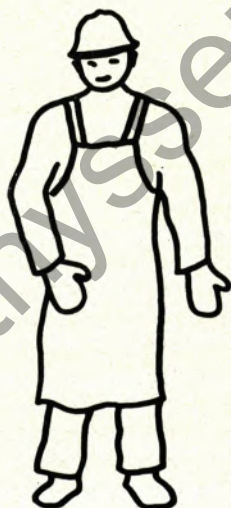
Beim Umgang mit feuerflüssigen Massen, glühenden Werkstücken, beim Brennen und Flämmen ist der menschliche Körper sengender Hitze ausgesetzt. Um ihn zu schützen, wurden rund

72 000 Stück Hitzeschutzkleidung ausgegeben: Jacken, Hosen, Mäntel, Schürzen, Gamaschen, Handschuhe,

und außerdem noch Kopf-, Gesichts- und Nackenschützer.

Großzügiger Einsatz von Körperschutzmitteln einerseits, hohe Unfallzahlen andererseits: das reimt sich nicht zusammen. Man müßte erwarten, daß die Unfälle in demselben Maße abnehmen wie die Verbrauchszahlen zunehmen. Aber das trifft nicht zu, wie unsere Statistik auch für das Jahr 1960 wieder beweist. Der Hergang vieler Unfälle läßt erkennen, daß es einem großen Teil unserer Belegschaft an der entsprechenden Disziplin fehlt.

Unfallverhütung ist auch eine Führungsaufgabe. Wenn sich jeder Vorgesetzte im Betrieb verantwortungsbewußt eingehend mit jedem Unfall und mit jedem Verletzten befaßt und seine Belegschaft zu sicherem Verhalten am Arbeitsplatz erzieht, müßten unsere Unfallzahlen niedriger liegen. Der Gewinn würde uns allen zufließen.



Wer bin ICH?

- ICH** BIN MÄCHTIGER als alle Armeen der Erde.
- ICH** VERNICHTE mehr Güter als alle Bomben und Kanonen.
- ICH** TOTE mehr Menschen als alle Kriege.
- ICH** VERSTÜMMLE Jahr für Jahr ungezählte Männer und Frauen.
- ICH** BRINGE Krankheit, Siechtum und Tod.
- ICH** VERSCHONE NICHT Kind noch Greis, nicht Haus noch Hof.
- ICH** SCHENKE NICHTS - aber ich nehme alles!
- ICH** BIN

Dein schlimmster Feind:
Die Gleichgültigkeit
 Du solltest Dich vor mir in acht nehmen,
 aber Du hast mich vergessen!





Das ist der russische Bierdeckel, den H. Komp von Nikolai Iwanowitsch Antonow erhielt

Nikolai Antonow aus Moskau sammelte mit

Bierdeckelsammeln ist heute kein besonders ausgefallenes Steckenpferd mehr. Ist doch der Präsident der Internationalen Bierdeckelvereinigung sogar in unserem Werk Ruhrort beschäftigt. Bierdeckelsammeln ist schon fast ein Massensport geworden. Und mancher hat es auf sagenhafte Mengen dieser runden oder eckigen Filze gebracht. Mancher aber hat erst kürzlich angefangen, hat dafür aber sein Steckenpferd nicht weniger gern. Einer von jenen, die noch keine Rekordzahlen aufweisen können, ist unser Ruhrorter Belegschaftsmitglied Helmut Komp von der Blockstraße 1. Anfangs hatte das Sammeln im näheren Umkreis nicht den erwünschten Erfolg. Doch Freunde und Bekannte sammelten eifrig mit, und als die ersten ausländischen Deckel ergattert waren, erfaßte ihn die Leidenschaft.

Seine Sammlung verwahrt Helmut Komp in einer großen Kiste, um sie vor Vergilben zu schützen. Ein Nachteil, der nicht zu umgehen ist, weil es noch kein Gegenmittel gibt. Verständlich, daß er auf besondere Raritäten, wie Fehldrucke, besonders acht gibt. Als

herausragende Exemplare bezeichnet er drei-, sechs- und achteckige Deckel, z. T. mit lustigen Bildern bedruckt, wie man sie in Kinderbüchern findet.

In einer Tageszeitung las unser Ruhrorter Belegschaftsmitglied, daß ein Westdeutscher durch einen russischen Sammlerkollegen Bierflaschenetiketten erhalten hatte. Er besorgte sich die Adresse und schrieb auch dorthin.

Nach drei Wochen erhielt er Antwort. Im Brief befanden sich ebenfalls Bierflaschenetiketten und eine russische Adresse. Diese lief er durch den Westdeutschen Rundfunk übersetzen. Man teilte ihm aber gleichzeitig mit, daß es in Rußland keine Bierdeckel geben würde. Helmut Komp ließ sich jedoch nicht abhalten. Nach gut vier Wochen triumphierte er mit einem großen russischen Bierdeckel, den er von dem Brauereingenieur Nikolai Iwanowitsch Antonow erhielt.

In Zukunft will Helmut in anderen Ländern sein Glück ebenfalls versuchen. Brasilien und Kanada sind ihm sicher, denn dort hat er Verwandte. Was er mit seiner Sammlung will? Nun, zunächst einmal nur sam-



Helmut Komp wühlt in seinen Sammelschätzen, die er vorerst noch in einer großen Kiste aufbewahrt

meln. Später vielleicht ein originelles Zimmer mit Bierdeckeln tapezieren. Und sein geheimer Wunsch? Deutschlands „Bierdeckel-König“ Peter Frankenfeld (23 000 Stück) eines Tages übertrumpfen. H. B.

Fasanenglucke brütete Hühnereier aus

Seit vier Jahren werden die Anwohner der Neißelstraße in Mülheim-Styrum in jedem Frühjahr morgens durch besonders laute Hahnenschreie geweckt. Diese Rufe kommen immer zur Balzzeit aus dem Fasanengehege — auch Voliere genannt — unseres Belegschaftsmitgliedes Adolf Saxler. Der Vorarbeiter aus dem Mülheimer Stahlwerk ist ein großer Tierliebhaber und sorgt mustergültig für seine gefiederten Freunde. Ob er von der Frühschicht oder von der Nachtschicht kommt, immer führt sein erster Weg zu den Fasanen. Im Garten hinter dem Haus hat sich Adolf Saxler in seiner Freizeit ein 4 m langes, 2,30 m breites und 2,20 m hohes Gehege gebaut. Zur Zeit besitzt er vier Hennen und einen farbenprächtigen Gold-

fasanenhahn. Vier weitere dieser aus China stammenden Hähne mit ihren gelben Hauben und dem rotschwarz gebänderten Kragen hat er in einer anderen Voliere untergebracht. — Mit zwei Hennen und einem Hahn hat er 1957 seine Gold-

fasanenzucht begonnen. Der erste Zuchtversuch war ein Fehlschlag. Mit einem weinenden und einem lachenden Auge erzählt er davon: „Praktisch, wie Frauen nun mal sind, legte meine Schwiegermutter ohne mein Wissen der brütenden Fasanenglucke noch neun Hühnereier unter. Dabei hatte sie aber nicht überlegt, daß Hühnereier eine kürzere Brutzeit haben. Als dann nach 21 Tagen die Hühnerküken ausschlüpfen, ließ die Fasanenglucke ihre eigenen Eier natürlich im Stich. Pech, denn Fasaneneier müssen genau 26 Tage gebrütet werden und nicht kürzer.“

Beim zweiten Mal schlüpfen zwölf Fasanenküken aus. Aber auch die weitere Aufzucht war schwierig. Trotz des teuren Futters, das aus Ameiseneiern, Mehlwürmern und einem Spezialpräparat bestand, gingen vier der jungen Goldfasane ein.

An einen Fasanenbraten denkt der Tierliebhaber nicht, ebensowenig an den Verkauf einzelner Fasanen; „denn die Mühe der Aufzucht und das viele Futter wird mir niemand bezahlen“. Er betrachtet die Fasanenzucht ausschließlich als Hobby, und jeden Tag setzt er sich mindestens für eine halbe Stunde ins Gehege und beobachtet das Verhalten seiner gefiederten Schützlinge. H. S.

Wenn Adolf Saxler nach Hause kommt, führt ihn sein erster Weg zu den Volieren mit seinen Fasanen. Hier verbringt er einen Teil seiner Freizeit



Die Sehnsucht nach einem Büro

Nur das Büro gibt dem Mann Bedeutung und Ansehen; ohne Büro bleibt er ein Fragment. Früher einmal trugen Männer Vollbärte; heute tragen sie Büros. Erst das Büro macht den richtigen Mann.

Ich besitze kein Büro. Und ich weiß, daß man mich nicht ganz ernst nimmt. Denn selbst dem bedeutendsten Mann, der die Arbeit daheim in seinen vier Wänden verrichtet, gelingt es nicht, der Umwelt einen Begriff von dem Wert seiner Tätigkeit zu geben. Nur wer hinter einem Büroschreibtisch mit aufgehäuften Papieren, Prospekten, einem Stoß unerledigter Korrespondenz, einem ewig rasselnden Telefon und einer Mappe für Unterschriften sitzt, weiß, was wirkliches Leben ist.

Der Mann, der ins Büro geht, bestimmt auf geheimnisvolle Weise

den Rhythmus allen Lebens. Man weiß, daß er um 6.30 Uhr geweckt werden muß, daß sein Frühstück um 7.10 Uhr bereit zu stehen habe und daß er punkt 7.30 Uhr seine Wohnung verlassen werde. Alle Arme, alle Nerven, alle Gehirne seiner Familie und des Hauspersonals, alle Fahrpläne der Straßenbahnen und Autobusse sind auf ihn und seine feststehenden Zeiten konzentriert. Wir anderen hingegen, die nicht „ins Büro gehen“? Rund um uns nistet sich im Laufe der Jahre Gleichgültigkeit ein, uns umgibt eine Atmosphäre des Kaumvorhandenseins. Uns belegt keine fürsorgliche Frauenhand das Wurstbrot, niemand drückt uns mit ehrfürchtigem Erschauern die pralle Aktenmappe unter den Arm, deren hauptsächlicher Inhalt die Thermosflasche mit dem warmen

Kaffee ist. Wenn wir unser Tagewerk beginnen, gehen wir nicht ins Büro, sondern ins andere Zimmer hinüber. Und verlassen wir die Wohnung doch einmal, fällt es nicht im geringsten auf.

Die Bürogeher sind für ihre Familien immer neu. Man verabschiedet sie, man erwartet sie, zwischendurch telefoniert man mit ihnen, und wenn sie einmal nicht zur gewohnten Stunde aus dem Büro heimkehren, nistet sich Besorgnis um sie ein.

Wir Männer ohne Büro werden von unseren Frauen Stubenhocker und Topfgucker genannt, immer stehen wir in der Wohnung irgendwem im Weg herum, unsertwegen kann man nie ordentlich sauber machen, und wir sind schuld an dem übermäßigen Kohlenverbrauch. Gehen wir aber einmal fort und verspäten wir uns, ist niemand besorgt um uns. Im Gegenteil, alle daheim atmen auf, daß die „Luft wieder einmal rein ist“.

Sind wir Männer ohne Büro schon innerhalb der eigenen Familie so sehr benachteiligt, dann kann man wohl ermesen, wie wenig wir den Fremden imponieren. Denn wir haben keinen Parteienverkehr, uns macht man keine Offerte, bei uns bestellt man nichts, und wir halten auch keine Konferenzen ab.

Der Mann im Büro hat außerdem auch noch ein Wartezimmer, in das alle Besucher vorerst einmal in Quarantäne gesetzt werden. Welche Schauer des Respekts gehen uns über den Rücken, wenn die Empfangsdame von oben herab näselst: „Sie können eintreten!“

Wir Männer ohne Büro sind unseren Besuchern außerdem hilflos ausgeliefert; sie können uns totreden, können endlos lang bleiben, ohne daß wir ein Mittel zur Gegenwehr besäßen. In einem Büro hingegen gibt es tausend Mittel, um den Besucher zu jenem Zeitpunkt loszuwerden, der einem selber paßt. Da ist vor allem die Schreibtischklingel, die das Personal mitten im langatmigsten Satz des Besuchers hereinzitiert. Da ist ferner die Sekretärin, die ein gewisses Fingerspitzengefühl dafür hat, in welchem Moment der Vorgesetzte seinen Besucher zum Teufel wünscht. Ich gestehe es: Mein ganzes Leben war eine einzige ungestillte Sehnsucht nach einem Büro. W. Lichtenberg



„Ist es erlaubt?“

Aufn.: Prophote

Sogar falsche Hasen werden eingestellt

Ich traf ihn gestern nachmittag bei einem Spaziergang im Wald. Er lag unter einem Haselbusch und knabberte nervös an einer Karotte. Neben ihm stand ein großer Korb mit vielen bunten Ostereiern.

„Nanu“, sagte ich. „Eine indiskrete Frage: Sind Sie nicht der O...?“ „Psst!“ Er winkte mit der rechten Vorderpfote ab und schaute sich ängstlich um. „Natürlich bin ich es. Aber machen Sie bloß keinen solchen Lärm! Ich kann keine Publicity brauchen. Bin sowieso schon ganz schön mit den Nerven runter.“ Ich nickte verständnisvoll. „Klar! Sie haben ja jetzt Hochsaison. Und wenn man bedenkt – das Eierlegen muß ganz schön anstrengend sein.“

„Quatsch!“ sagte er mißmutig. „Eierlegen – pht! Was wollen Sie denn mit so veralteten Produktionsmethoden! Wir beziehen unser Material selbstverständlich aus der Hühnerfarm. Vom Fließband sozusagen.“

„Nun ja“, meinte ich, „aber dann bleibt Ihnen immer noch das Färben und Anmalen.“ „Machen wir natürlich längst vollautomatisch. Unsere

neueste Anlage hat eine maximale Durchlaufkapazität von siebenzig Eiern pro Sekunde. Und eins wies andere. Präzision, mein Herr! Tempo! Darauf kommt's an! Rationalisieren heißt die Devise!“

Ich schloß daraus, daß es dann heutzutage ein wahres Vergnügen wäre, der Osterhase zu sein. „Vergnügen?“ zischte er. „Sagten Sie Vergnügen?“

Er hielt mir ein dickes Buch unter die Nase. „Da! Sehen Sie sich mal diesen Terminkalender an! Und dabei ist es doch heute fast unmöglich, Aushilfspersonal zu kriegen. Ja, wenn wir den freien Ostersonntag und die 40-Stunden-Woche hätten! Aber das ist ja bei unserem Geschäft nicht drin!“ Ganz verschämt gestand er mir, daß er gestern sogar zwei falsche Hasen einstellen mußte, nur um überhaupt noch durchzukommen.

Dann klagte er des langen und breiten über die Kostenstruktur seines Betriebes. Die Farbe würde von Jahr zu Jahr teurer. Die Löhne stiegen ins Astronomische. Als Osterhase sei man ja noch nie auf Rosenkohl gebettet gewesen, aber so klein wie in

diesem Jahr sei seine Verdienstspanne überhaupt noch nie gewesen. Ich versuchte ihn zu trösten und meinte, immerhin hätte er doch keine solchen Lieferschwierigkeiten mehr wie in den Jahren vor der Währungsreform. „Erinnern Sie mich bloß nicht an diese Zeit“, winkte er ab. „Wir haben jahrelang Überstunden machen müssen, um diese Osterhasenscharte von damals voll und ganz wieder auszuwetzen.“

Er sah nervös auf seine Armbanduhr; ich merkte, daß ihm unser Gespräch schon zu lange dauerte. „Nur noch eine letzte Frage“, sagte ich. „Ganz im Vertrauen: Können Sie als Fachmann mir erklären, warum jedes Jahr immer kurz vor Ostern die Eierpreise so stark anziehen?“

Mit dieser Frage mußte ich wohl einen wunden Punkt berührt haben. Er sprang auf, schnallte seinen Korb um und warf mir einen mißbilligenden Blick zu. „Mein Herr“, schnaufte er, „mein Name ist Hase, ich weiß von nichts!“ Er schlug einen schnellen Haken und war im nächsten Moment vollkommen spurlos im Unterholz verschwunden. Helmut Seitz

Stufenrätsel

1										
2										
3										
4										
5										
6										
7										
8										
9										
10										

a — a — a — a — a — a — a — a — a — a —
a — a — a — a — b — b — b — c — c —
— c — c — c — c — c — d — e — e —
e — e — e — e — e — e — f — g — g —
— h — h — h — h — h — i — i — i —
k — l — l — l — l — l — m — m — m —
— n — n — n — n — n — n — o —
o — o — o — o — o — p — p — p — p —
— r — r — r — r — r — r — r — r —
r — r — s — s — s — s — s — s — s —
— s — s — t — t — t — t — t — t —
u — u — u — u — v — w — z —

Diese Buchstaben sind derart in die Figur einzutragen, daß sich 10 Wörter nachstehender Bedeutung ergeben. Die umrandeten Felder nennen einen französischen Dichter.

1. Kleidungsstück, 2. Naturforscher, 3. Chirurg, 4. Ordensgemeinschaft, 5. Bad im Taunus, 6. Giftpilz, 7. ital. Abenteurer, 8. Operette von Strauß, 9. Zeitungsbezug, 10. politisches Vergehen.

Zahlen-Rätsel

Drei Schlüsselwörter sind zunächst gegeben: 1 2 3 4 5 = seelischer Vorgang während des Schlafes; 6 7 8 9 10 = Wirbeltier; 11 12 13 14 15 16 17 = Maler und Zeichner (1804—1871). Nachfolgende Zahlen ergeben nun einen Spruch: 16 15 12 13 1 14 9 2 14 9 16 15 8 13 3 1 11 7 16 17 9 2 16 14 9 2 6 15 9 10 14 4 9 16 11 12 13 1 15 11 1 3 2 5 (ü=ue).

Kopf und Fuß

Den Wörtern: Taube — Burg — Wiese — Gras — Wonne — Tiber — Farbe — Tenno — Loden — Markt — Rinde — ist abwechselnd Kopf oder Fuß so zu verändern, daß neue sinnvolle Wörter entstehen. In gleicher Folge aneinandergereiht, ergeben die neuen Köpfe und Füße eine häufig auftretende Naturscheinung.

Siebzig Beine

Eine Anzahl Hundeliebhaber hatte sich mit ihren Hunden in einem Garten versammelt. Der Vorsitzende zählte die Beine und stellte fest, daß es 70 Stück waren. Darauf zählte er die Köpfe der Männer und Hunde; es waren 24. Wieviele Hunde und wieviele Männer waren in dem Garten anwesend?

Auflösung des Kreuzworträtsels

aus Nr. 53

Waagrecht: 1. Kipling, 5. Plagiat, 9. Funktion, 12. Ramm, 14. Solist, 15. Isar, 16. Nepal, 18. Meta, 19. Gleim, 20. Atom, 22. Lein, 24. Igel, 25. Mais, 27. Tannin, 31. Bestie, 33. Kies, 34. Gast, 36. Roem, 37. Ake, 38. Bolero, 40. Sir, 41. Ade, 42. Katarakt, 43. Goa, 45. Bach, 46. Item, 49. Havana, 53. Satire, 54. Vakuum, 55. Thora, 56. Eger, 58. Kamin, 59. Amasia, 60. Kommers, 61. Favorit.

Senkrecht: 1. Kornett, 2. Pampa, 3. Nus, 4. Gnom, 5. Pisa, 6. Lot, 7. Ibsen, 8. Termitte, 10. Klee, 11. Titi, 13. Matinee, 15. Ilissos, 17. Logis, 19. Geier, 21. Men, 22. Lab, 23. Kakadu, 26. Nimrod, 28. Nike, 29. Gala, 30. Iser, 32. Teig, 34. Gotha, 35. Train, 38. Bache, 39. Oktav, 41. Akustik, 44. Alumnat, 45. Beiram, 47. Mikado, 48. Storm, 50. Vega, 51. Ares, 52. Tumor, 56. Ems, 57. Rif.

Man sollte den Urlaub auch richtig nutzen

Mit der wärmeren Jahreszeit rücken für Abertausende von Menschen Ferien und Urlaub in nähere Sicht. Viele von ihnen wissen seit Wochen oder Monaten, wohin in diesem Jahr die Reise gehen soll. Viele planen erst in letzter Minute. Die Reisebüros locken mit bunten Prospekten. Die Auswahl ist schwer. Eigentlich setzen nur noch der Geldbeutel und die eigene Bescheidung Grenzen.

Die ganze Welt bietet sich den Bundesbürgern als Reiseziel an. Und da die Bundesbürger ein sehr reisefreudiges Volk geworden sind, machen alljährlich zu jeder Jahreszeit Hunderttausende von den lockenden Möglichkeiten Gebrauch. Daß vor allem ausländische Reiseziele bevorzugt werden, liegt wohl an der jahrelangen deutschen Isolierung, an dem Wunsch, fremde Völker und Bräuche kennenzulernen und an der ewigen deutschen Sehnsucht nach fernen Ländern und nach Sonne.

Das deutsche Fremdenverkehrsgewerbe ist von dieser Entwicklung nicht sonderlich erbaut. Es ist ihm nicht zu verdenken. Es kann aber heute — zum Glück — bei uns keiner gezwungen werden, aus volkswirtschaftlichen Erwägungen heraus sein Urlaubsgeld dem heimischen Gastgewerbe zufließen zu lassen. „Drüben“, in Mitteldeutschland, gehört auch der Urlaub zum Plan. Und dort sind auch Erholung und Freizeit „verplant“. Wir sollten manchmal daran denken, um besser zu erfassen, wie gut wir es haben. Daß wir es besser

Was Frauen angeht und Männer lesen sollten

haben — nun, daran besteht kein Zweifel. Nicht nur unsere immer größer werdende Reiselust zeugt davon.

Ferienwochen sind eine Freude. Sie sind jedoch auch, selbst wenn dieses etwas kraß klingt, eine Pflicht. Das ganze Jahr steht der arbeitende Mensch in der Tretmühle von Beruf und Anspannung. Einmal im Jahr soll, darf und muß er seinen Motor auftanken. Hieran sollte gedacht werden, wenn wir Urlaubspläne

schmieden. Es ist eine Pflicht, im eigenen Interesse und im Dienste der Gesamtheit, die Wochen ohne Pflichten und Arbeit dazu zu nutzen, wirkliche Entspannung und Erholung zu finden.

Viele Menschen haben heute diesen Sinn des Urlaubs vergessen. Ebenso wie sie im Alltag hasten und hetzen, kommen sie auch in den Urlaubswochen nicht zur Ruhe. Sie können nicht abschalten. Sie meinen, möglichst viel sehen und möglichst viel erleben, Tausende von Kilometern herunterrasen und sich amüsieren zu müssen. Sie nehmen die ständige Hast und das ewige Tempo der Arbeitstage mit in ihre Urlaubswochen. Sie übersehen, daß ausspannen und erholen heißt: Einmal ganz anders leben als das übrige Jahr! Einmal ein völlig anderer Mensch sein!

Wieder eingespannt in die Tretmühle rächen sich dieser Raubbau und diese Unvernunft bitter. Auf lange Sicht gesehen, können die Folgen sogar gesundheitsgefährdend, ja lebensgefährlich sein. Es hat schon seinen guten Grund, daß das Recht auf Urlaub tariflich verankert und vom Gesetzgeber ausdrücklich festgelegt ist. Jeder Mensch braucht das Ausspannen, um seine Arbeitskraft zu erhalten. Es gibt allerdings kein Gesetz, das diese Pflicht zur Erholung vorschreibt. Aus Fairneß gegenüber Arbeitgeber und Betrieb sollte das jedoch erkannt werden.

Es ist eine erfreuliche Feststellung, daß die aufmerksamen Beobachter der Reise- und Urlaubssitten konstatiert haben: Es wird mehr gekurt — es werden in zunehmendem Maße „Oasen der Ruhe“ aufgesucht — es wird immer mehr reine Erholung von den Ferienreisenden gewünscht. Der erste Hunger nach fremden Län-



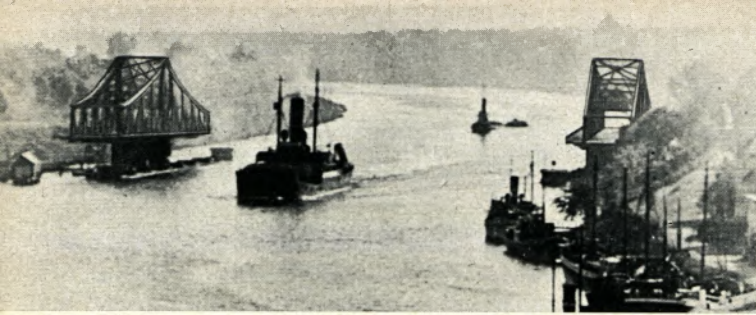
„Siehst du, da waren Mutti und ich schon einmal. Und diesmal fährst du auch mit!“ So ähnlich könnte dieses Gespräch zwischen Vater und Sohn lauten

dern und das anfängliche hektische Herumrasen nach Sehenswürdigkeiten hat sich gelegt. Die deutschen Urlauber wollen sich erholen. Der größte Teil von ihnen hat inzwischen wohl selbst erkannt, daß sie für die Hetze das ganze Jahr büßen müssen. Unsere Zeit fordert jedem von uns so viele Kräfte ab, daß wir uns die-

64 Prozent aller Bundesbürger können zu Hause in eigener Badewanne ihre Operarien schmeltern. Weitere 17 Prozent „baden fremd“ . . . Die restlichen 19 Prozent verdienen jedoch nicht unbedingt ein Pfui wegen mangelnder Sauberkeit. Die Statistiker haben einmal nur die echten Badewannennutzer gezählt und nicht jene „statistisch erfaßt“, die eine warme (oder kalte) Dusche dem Wannenbad vorziehen.

sen Verschleiß am falschen Platze nicht mehr leisten können.

Bleibt abschließend zu bemerken: Es lohnt sich auch rein menschlich, einmal im Jahr abzuschalten, sich auf sich selbst zu besinnen, sich Distanz zu schaffen zum Alltag. Wer einmal in diesem Sinne Urlaub gemacht hat, bringt Kräfte und Kostbarkeiten mit nach Hause, von denen er das ganze Jahr zehrt. Geist und Körper, die Familie und nicht zuletzt auch die Arbeitskollegen werden es ihm sicherlich danken. *Barbara Reichert, Düsseldorf*



Vor 50 Jahren wurde die Rendsburger Drehbrücke über den Nord-Ostsee-Kanal in Betrieb genommen. 50 Jahre war sie ein wichtiger Verkehrsträger. Bald wird sie abgerissen. Ein Tunnel unter dem Kanal nimmt künftig den Verkehr auf

Eines der interessantesten deutschen Bauvorhaben, die Untertunnelung des Nord-Ostsee-Kanals bei Rendsburg, an dem auch Phoenix-Rheinrohr mit Lieferungen maßgeblich beteiligt war, geht in wenigen Monaten nach fast dreieinhalbjähriger Bauzeit dem Ende entgegen. Im Januar dieses Jahres wurde die erste Verbindung von der Nord- zur Südseite mit der Öffnung des Nordschotts des Tunnelmittelsstücks hergestellt. Emsig wird im Augenblick noch an der Fertigstellung der Rampe auf der Nordseite des Kanals gearbeitet. Die südliche Einfahrt ist bereits fertig. Ende Juli soll dann der neue 1280 Meter lange Verkehrsweg in Betrieb genommen werden. Die bestehende Drehbrücke wird später abgebrochen.

Im Zuge der Verbesserung und Erneuerung des Straßennetzes in der Bundesrepublik wird auch die Europastraße 3 ausgebaut. Über sie rollt der Fahrzeugstrom vom



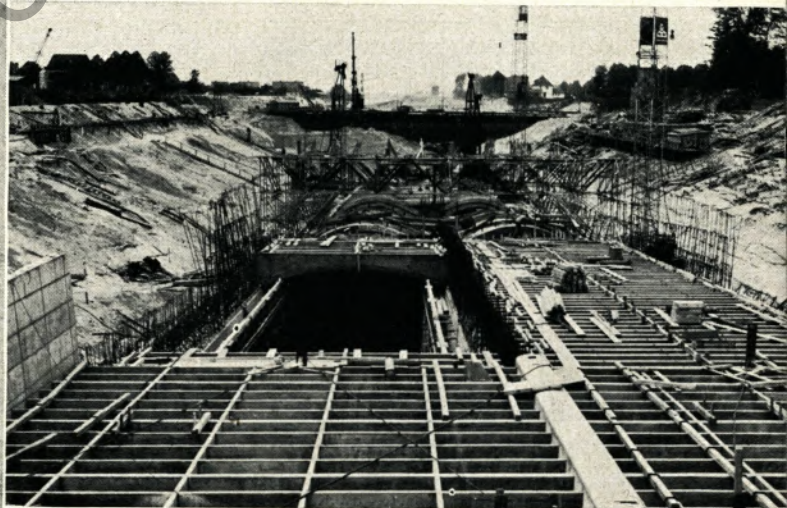
Mit dem Auto unter dem

Moderner Verkehrstunnel ersetzt veraltete Drehbrücke

Süden zum Norden und umgekehrt. Ein großes Hindernis dieser bedeutenden Fernstraße war bisher die 50 Jahre alte Rendsburger Drehbrücke über den Nord-Ostsee-Kanal. Sie erwies sich für den in den letzten Jahren stark angestiegenen Schiffs- und Straßenverkehr als unzulänglich. Die Statistik gibt darüber Auskunft: Schon 1956 zählte man täglich 300 Schiffsdurchfahrten und 11 000 Fahrzeugbrückenüberquerungen. Da aber auf dem Kanal der Schiffsverkehr Vorfahrt hat, ist die Brücke am Tage meist geöffnet. Die Folge davon ist, daß sich auf beiden Seiten lange Fahrzeugschlangen bilden, die darauf warten, daß die Brücke geschlossen wird, um hinüberfahren zu können. Um diesen Engpaß zu beseitigen, entschloß man sich, einen Tunnel zu bauen und den gesamten Fahrzeugverkehr unter dem Kanal durchzuleiten.

Ende 1957 begannen die ersten Bauarbeiten im Schutze eines Erddammes, der die Baustelle auf der Südseite zum Kanal hin absicherte. Während der Bautätigkeiten ging der Schiffsbetrieb ungehindert weiter. Er wurde nur einmal für 70 Stunden unterbrochen, als das 140 m lange und 20 000 t schwere Mittelstück eingeschwommen und

Links: Ein Schnäpschen erhielten Bauarbeiter, die als erste den neuen Tunnel in seiner ganzen Länge durchwanderten. Sie hatten vorher den noch verschlossenen nördlichen Tunnelmund durchbrochen und damit die Verbindung zwischen Nord- und Südseite hergestellt. Unten: Die noch im Bau befindliche südliche Anschlussstrecke, die inzwischen fertiggestellt ist. Ende Juli werden die gesamten Bauarbeiten abgeschlossen sein, so daß der Tunnel noch im gleichen Monat für den Straßenverkehr freigegeben werden kann. Er ist 1280 Meter lang



abgesenkt wurde. Es wurde in einer 200 m langen Dockbaugrube hergestellt. Dies erforderte Überlegungen baulicher und auch sicherungstechnischer Art, da man noch nie einen derartig großen Block in einem Stück abgesenkt hatte. Die beiden Stirnseiten des Mittelstückes verschloß man mit Stahlbeton. Der so entstandene Hohlkörper wurde erst nach mehreren Prüfungen auf seine Dichtigkeit in eine vorher ausgebaggerte Rinne des Kanalbetts abgesenkt. Über den Südenden wurde später ein Fangedamm errichtet, der es gestattete, die Baugrube für

Nord-Ostsee-Kanal

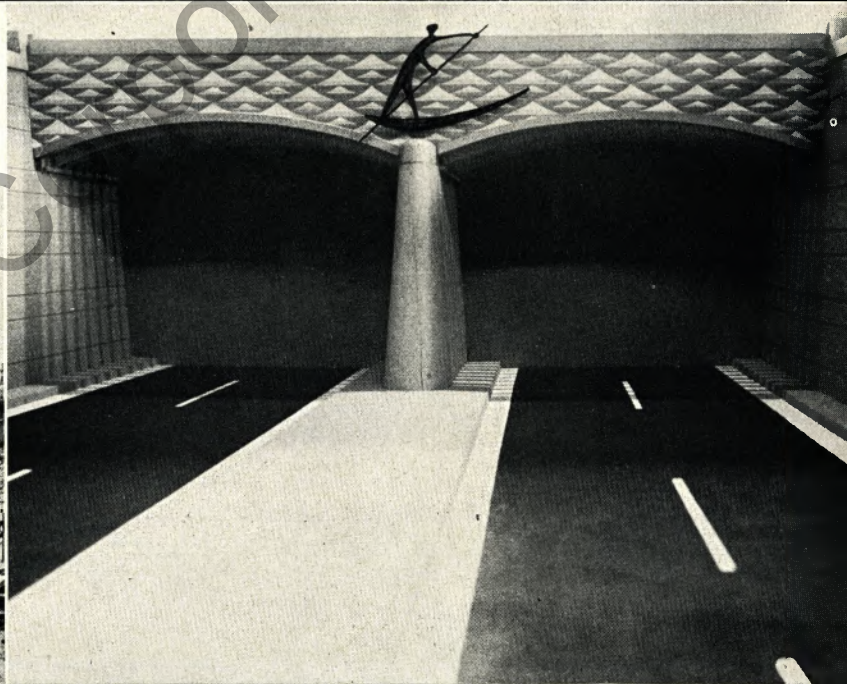
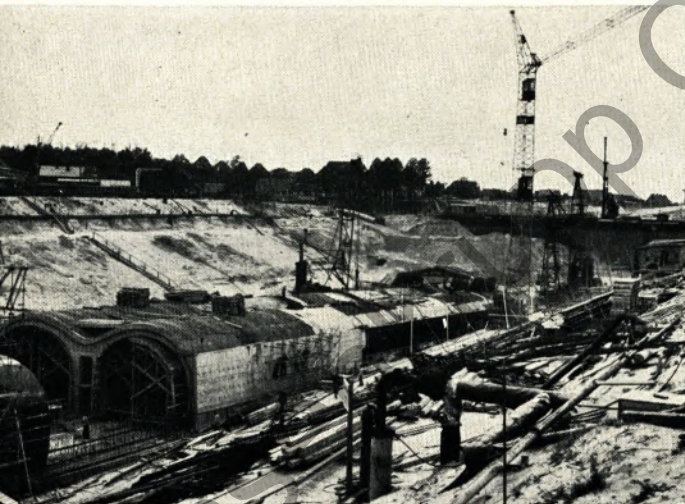
Phoenix-Rheinrohr lieferte Rippen-Torstahl

die Südrampe auszuheben und die südliche Anschlußstrecke mit dem Mittelstück zu verbinden. Später wurde der südliche Fangedamm auf die Nordseite umgesetzt, und damit war der Weg für die Arbeiten auf der Nordseite frei. Im Januar dieses Jahres erfolgte die Verbindung der nördlichen Anschlußstrecke mit dem Mittelstück. Damit begann das letzte Stadium des Tunnelbaus, das im Juli beendet sein wird.

Der Tunnel wurde fast ausschließlich in Stahlbeton erbaut. Hierfür lieferte Phoenix-Rheinrohr größere Mengen Rippen-Torstahl. Dies ist ein kaltverformter hochwertiger Betonbewehrungsstahl, der sich durch seine Güte und seine wirtschaftlichen Vorteile besonders auszeichnet.



Während der Arbeiten sicherte ein Schutzdamm die Baustelle zum Kanal hin. Für den Stahlbetonguß lieferte unser Unternehmen den Rippen-Torstahl. Rechts: Das Modell zeigt die südliche Tunneleinfahrt, wie sie später aussehen wird. Die Be- und Entlüftung wird relativ einfach gelöst. Zwei Pumpwerke auf beiden Seiten des Kanals blasen ständig Frischluft in den Tunnel. Sie wird von den Fahrzeugen mitgerissen und dann abgeführt. Darüber: So sah es noch vor kurzer Zeit im Tunnel aus



Die Be- und Entlüftung dieser modernen Unterwasserstraße geschieht denkbar einfach. Am Eingangportal jeder Fahrrohröhre wird Frischluft eingeblasen. Der Fahrzeugstrom reißt die verbrauchte Luft mit sich nach draußen.

Die Fußgänger müssen allerdings noch weiterhin über die alte Drehbrücke wandern, wenn sie zur anderen Seite wollen. Doch auch für sie wird es bald einen Tunnel geben. Er soll neben der Drehbrücke errichtet werden und erhält bequeme Fahrstühle und Rolltreppen.

Viele Techniker und Ingenieure aus dem In- und Ausland waren Zeuge dieser großartigen Bauleistung ihrer deut-

schen Kollegen. Die holländischen Fachleute haben sich in Rendsburg besonders genau umgesehen, denn auch sie wollen schon bald ein neues, großes Tunnelprojekt in Amsterdam, dem niederländischen Venedig, verwirklichen.

Wenn im Juli die ersten Fahrzeuge durch den neuen Tunnel brausen, dann werden die Autofahrer nicht nur den neuen Verkehrsweg und die jetzt viel schnellere Verbindung loben, sondern auch das erregende Gefühl haben, vielleicht mit ihrem Fahrzeug gerade unter dem Kiel eines Schiffes durchzufahren.

Auch er fährt jetzt seinen eigenen Wagen

Diplom-Volkswirt Ernst Roth erläutert diese Möglichkeit für Körperbehinderte

Eine große Anzahl von Schwerbeschädigten ist bei Phoenix-Rheinrohr beschäftigt. Nach dem Stand vom 31. Dezember 1960 waren es in unserem Unternehmen 931 Arbeiter und 223 Angestellte. Bei diesen insgesamt 1154 Schwerbeschädigten handelt es sich überwiegend um Kriegsbeschädigte, aber auch um Unfallbeschädigte, politisch, rassisch oder religiös Verfolgte, Zivilblinde und sonstige Körperbehinderte, denen eine Gleichstellung mit den Schwerbeschädigten zukommt. In der Personalabteilung der Hauptverwaltung im Thyssen-Haus finden sie in Diplom-Volkswirt Ernst Roth einen Sachverständigen, der sie in den sie besonders interessierenden Fragen beraten kann.

Diplom-Volkswirt Roth kommt aus der Verbandsarbeit, er war lange Zeit in einem Kriegspferverband tätig und konnte sich hier eingehende Kenntnisse erwerben. So nimmt es nicht wunder, daß er sich auch Gedanken darüber gemacht hat, in welcher Weise man den Körperbehinderten helfen kann, zu einem eigenen Kraftfahrzeug zu kommen.

In einem Gespräch, das wir mit Dipl.-Volkswirt Roth führten, bestätigte er

uns, daß er schon lange den Gedanken gehabt hatte, alle Bestimmungen, die die Anschaffung eines Kraftfahrzeuges erleichtern, einmal zusammenzufassen. „Die meisten wissen nicht, in welcher Weise ihnen geholfen werden kann“, erklärte er.

Und Ernst Roth tat es. In langer und ziemlich mühseliger Kleinarbeit trug es alles zusammen und siehe da, es entstand sogar eine Broschüre — so umfangreich war das Material. Sie erschien im Jahre 1956 in einem Herforder Verlag, trägt den Titel „Vergünstigungen für Beschädigte bei der Beschaffung und Unterhaltung von Kraftfahrzeugen“, umfaßt 46 Seiten und enthält zahlreiche vergleichende Tabellen über die festen Kosten und Selbstkosten der einzelnen Fahrzeugtypen. Inzwischen ist die Schrift wegen neuer Bestimmungen und großer Nachfragen schon in einer erweiterten dritten Auflage herausgekommen.

„In ihrem erschwerten Daseinskampf stehen die Beschädigten häufig Problemen gegenüber, die trotz mancherlei Hilfestellungen nicht immer gemeistert werden können“, erklärt Ernst Roth und nennt eins dieser vielen

Probleme: Trotz einer Gehbehinderung oder einer allgemein geschwächten Körperkonstitution muß jemand weite Strecken überwinden, zum Beispiel den Weg von und zur Arbeit. Vielfach sind die öffentlichen Verkehrsmittel zu weit weg, um sie benutzen zu können. Bestimmt aber sind sie zur Zeit des normalen Berufsverkehrs überfüllt. „Hier ist das Kraftfahrzeug zu einem unentbehrlichen Helfer für viele unserer Beschädigten geworden, zumal es vielfach die einzige Möglichkeit bietet, weiter entfernt gelegene Orte schnell zu erreichen“, erläutert Dipl.-Volkswirt Roth.

Werfen wir einmal einen Blick in das Büchlein. Der Beschädigte kann sich selbst davon überzeugen, ob für ihn die Anschaffung und Unterhaltung eines motorisierten Fahrzeuges durch Vergünstigungen und Erleichterungen tragbar wird und unter welchen Voraussetzungen diese Vergünstigungen gewährt werden können. So wird erläutert, unter welchen Bedingungen verlorene Zuschüsse und zinslose Darlehen von der Versorgungsverwaltung, den Berufsgenossenschaften oder Fürsorgestellen gewährt werden. In welchen Fällen es Steuererleichterungen bei der Kraftfahrzeugsteuer, Lohn- und Einkommensteuer (z. B. Abschreibung, Aufwendungen für Fahrten zwischen Wohnung und Arbeitsstätte, Dienstreisen mit eigenem PKW) gibt, wird ebenfalls dargestellt.

Ferner wird erörtert, wann die Kraftfahrzeugversicherungsprämie in der Haftpflicht- und Fahrzeugvollversicherung ermäßigt wird, wer Anspruch auf Gewährung einer laufenden Kraftstoffbeihilfe, eines Pauschbetrages zur Abgeltung der durchschnittlichen Jahresunterhaltungs- und Instandsetzungskosten, einer Beihilfe zum Bau einer Garage bzw. zu ihrer Anmietung erheben kann. Auch erfährt der Leser, wie die Kostenübernahme bei notwendiger Abänderung von Bedienungseinrichtungen und beim Einbau von Zusatzgeräten im Sinne des Körperbehindertengesetzes geregelt ist.

Diese kurze Darstellung zeigt schon, daß es doch einige Möglichkeiten gibt, dem Beschädigten sein Dasein zu erleichtern. Für die Beschädigten wird es nun darauf ankommen, alle diese Möglichkeiten auch zu nutzen.

Diplom-Volkswirt Ernst Roth (links) im Gespräch vor dem Thyssen-Haus mit unserm kriegsversehrten Belegschaftsmitglied Rosenstein aus der Buchhaltung der Hauptverwaltung



Einsendeschluß am 30. April

Der Einsendeschluß für den Steckenpferd-Wettbewerb der Werkzeugzeitung ist verlängert. Einsendetermin ist nunmehr — diesmal aber endgültig — der 30. April. Die Redaktion der Werkzeugzeitung war von mehreren Seiten gebeten worden, den Einsendeschluß zu verlängern, weil einige Arbeiten nicht rechtzeitig fertiggestellt werden konnten. Diese Tatsache läßt auch in diesem Jahr wieder darauf schließen, daß sich die Teilnehmerzahl zumindest etwa auf der gleichen Höhe bewegen wird wie im vergangenen Jahr. Eine Reihe interessanter Arbeiten sind inzwischen eingegangen.

Hier noch einmal kurz die Bedingungen: Jedes Belegschaftsmitglied von Phoenix-Rheinrohr und der Tochtergesellschaften ist teilnahmeberechtigt, auch dann, wenn sie in den vergangenen Jahren bereits teilgenommen haben. Allerdings sollen keine Arbeiten angeboten werden, die schon einmal eingereicht worden sind. Die Einsendungen werden von einer neutralen und sachverständigen Jury begutachtet und bewertet. Um eine möglichst gerechte Preisverteilung zu erzielen, wurden folgende Gruppen gebildet: Fotos, Zeichnungen und Gemälde, Bastelarbeiten, kunstgewerbliche Arbeiten, Plastiken, Kurzgeschichten und Gedichte. Für die Gewinner jeder Gruppe stehen Geld- und Buchpreise zur Verfügung. Im Anschluß an die Bewertung wird wieder eine Ausstellung in Düsseldorf, Mülheim und Ruhrort durchgeführt.

Alle sind zur Beteiligung am Steckenpferd-Wettbewerb eingeladen. Hier wird sich zeigen, was an originellen Kräften vorhanden ist ↗



Sammelmappen sind da

Der Maiausgabe der Werkzeugzeitung werden für unsere Belegschaftsmitglieder Bestellkarten für den Bezug von Sammelmappen beigelegt. Diese Sammelmappen sind in ihrer äußeren Form so wie die Mappen, die bisher angeboten worden sind. Sie können jeweils einen Jahrgang der Werkzeugzeitung fassen. Die Einheftung erfolgt wiederum durch starke Gummilitzen, so daß jeder die Werkzeugzeitungen ohne viel Mühe selbst einordnen kann.

Auf diesen Bestellkarten, die an die Redaktion der Werkzeugzeitung in Düsseldorf, Ruhrort oder Mülheim geschickt werden müssen, kann eine beliebig große Anzahl der Mappen angefordert werden. Die Verrechnung erfolgt, wie auch schon in den vergangenen Jahren, durch die jeweiligen Lohn- bzw. Gehaltsabteilungen, die den Preis von 1 DM für jede Sammelmappe einhalten. Bei der Bestellung muß neben Vorname und Name noch die Kontroll- bzw. Gehaltsnummer angegeben werden; außerdem der Werksteil und der Betrieb, in dem das betreffende Belegschaftsmitglied arbeitet.

Für die Pensionäre unseres Unternehmens werden gesondert in einer späteren Nummer der Werkzeugzeitung Bestellkarten beigelegt, so daß auch sie die einzelnen Ausgaben sammeln können. Der Aufruf zur Bestellung hatte in den vergangenen Jahren sowohl bei unseren Belegschaftsmitgliedern als auch bei den Pensionären einen überraschend großen Erfolg. In verhältnismäßig kurzer Zeit waren jeweils die Mappen vergriffen. Es lohnt sich also, rechtzeitig zu bestellen.

↗ *Die ersten 5000 Sammelmappen sind bereits eingetroffen. Im vorletzten Jahr wurden von der Belegschaft 13 000 Stück bestellt*



50 Jahre bei Phoenix-Rheinrohr

Am 3. Mai feiert Heinrich Schmitz aus der Hauptverwaltung sein Goldjubiläum. Er begann vor 50 Jahren als kaufmännischer Lehrling bei der August Thyssen-Hütte im Betriebsbüro des Hochofens.



*

Sein Goldjubiläum in unserem Unternehmen kann am 19. Juni der Vorarbeiter Heinrich Beitz feiern. In unserer

Im Jahre 1920 wechselte er zur Erzabteilung. Nach der Entflechtung der ehemaligen Vereinigten Stahlwerke trat er 1947 zur Abteilung Einkauf Rohstoffe unseres Unternehmens über.

*

Seine kaufmännische Lehre begann Kaspar Spinnrock, der am 15. Mai 50 Jahre bei uns ist, im Kommissionsbüro Blech-



Mülheimer Walzendreherei beschäftigt, denkt er noch gern an frühere Zeiten zurück.

*

Ebenfalls Goldjubiläum hat der Glüher Alfred Fieseler aus der Kaltzieherei des Mülheimer Rohrwerks. Sein Ehrenfest ist am 30. Juni. Er hatte in der Bauabteilung des Werks Thyssen begonnen.



werk unseres Werkes Poensgen, damals Lierenfeld genannt. Seit 1928 ist er in der technischen Materialprüfung.

*

Im Bandeisenzwerk begann am 15. Juni 1911 unser Goldjubilär Heinrich Abram aus Ruhrort. Seit 1948 ist er in der Lohnbuchhaltung und sorgt dafür, daß für die von ihm betreuten Belegschafts-



Der Zweitälteste wurde 95 Jahre alt

95 Jahre alt wurde am 26. März unser ehemaliges Belegschaftsmitglied Johann Quodt aus der Schillstraße 65 in Laar. Er dürfte damit unser zweitältester Pensionär sein. In Vertretung des Vorstandes unseres Unternehmens beglückwünschte Prokurist Bonin als Leiter des Sozialwesens das greise Geburtstagskind recht herzlich und überreichte noch einige Geschenke. In einer kurzen Ansprache sagte er, daß die Sozialabteilung den Kontakt zwischen dem Unternehmen und den ehemaligen Belegschaftsmitgliedern von Phoenix-Rheinrohr aufrecht erhalten wolle.

Jubiläum ist am 4. Mai

Durch einen bedauerlichen Druckfehler wurde das Goldjubiläum unseres Mitarbeiters Anton Pinczak aus dem Werk Hüttenbetrieb um einen Tag „verlegt“. Das Jubiläum von Anton Pinczak ist am 4. Mai.

Heinr. Schambach, Verzink. 13. 6.
Herm. Beekes, Schweißwerk 29. 6.

WERK RUHRORT

Peter Schlax, Martinwerk II 4. 6.
Jos. Rilinger, Thomaswerk I 8. 6.
Karl Willinzig, Doppelfallwerk u. Platzbetriebe 10. 6.

WERK HÜTTENBETRIEB

Heinr. Manske, Dampf Betr. 11. 6.

40 Jahre im Dienst

HAUPTVERWALTUNG

Karl Spliethoff, Einkauf 28. 6.

WERK THYSSEN

Josef Lambertz, Versand 3. 6.
Heinr. Müller, Rohrbearbtg. 4. 6.
Paul Naaf, Auftragsbearbeitung Rohre 9. 6.

80 Jahre

H. Gospodarek, Düsseldorf 17. 5.
Christoph Seeger, Mülheim 17. 5.
Paul Hühnen, Meiderich 18. 5.
August Mues, Dbg.-Ruhrort 18. 5.
Rob. Thomée, Dbg.-Ruhrort 20. 5.
Wilh. Heiltjes, Meiderich 22. 5.
Karl Dörschler, Mülheim 23. 5.
Wilhelm Pusch, Meiderich 30. 5.



Am 3. April konnte Leonhard Schwenzfeier, der Leiter der Abteilung Personal Lohn unseres Werkes Thyssen, auf eine 50jährige Tätigkeit in unserem Unternehmen zurückblicken. Unser Vorstandsmitglied Schiewerling (r.) gratulierte dem Jubilar und überreichte ein Geschenk

25 Jahre im Dienst

WERK POENSGEN

Michael Hanusseck,
Rohrwerk IV Adjustage 5. 6.
Adam Land,
Rohrwerk III Adjustage 22. 6.
Peter Stöpfer,
Rohrwerk III Adjustage 26. 6.
Fritz Schneider, Techn. Abt.
für Blech- u. Rohrverarb. 27. 6.

WERK HÜTTENBETRIEB

Wilh. Piotrowski, Hochofen 25. 6.
Albert Rehberg,
Waschraumbetreuung 27. 6.

WERK HILDEN

Franz Horsikötter,
Maschinenbetrieb 9. 6.

WERK THYSSEN

D. Baumgarth, Elektrobetr. 1. 4.
J. Schumacher, Anl. Buch 2. 6.
Herm. Hellwig, Rohrbearb. 3. 6.
Georg Kramm, Werkschutz 12. 6.
Herm. Müller, Met.-ZP 17. 6.
Ewald Kocks, Rohrbearb. 18. 6.
J. Kühnen, überbetr. Läger 18. 6.
Heinr. Gruhn, Rohrbearb. 19. 6.
Heinr. Fehlings, Rohrbearb. 23. 6.
J. Schumacher, Masch.-B. II 25. 6.
W. Hoffmann, Masch.-B. I 29. 6.

WERK RUHRORT

Konrad Kamberg's,
Masch.-Betr. Krafthäuser 3. 6.
Anton Plass, Stoffwirtschaft 12. 6.
Hubert Wagner, Masch.-Betr.
Thomasw. II u. Schlackenm. 17. 6.
Gustav Broderick,
Hochofen Nordhafen 18. 6.

Arnold Dörnemann, Drill-
und Schälbetrieb 20. 6.
Anton Bartels, Verladung
Block- und Kontistraße 24. 6.
Christian Zwang, Hochofen 27. 6.
Jakob van Winssen,
Hochofen 27. 6.
Heinrich Wisken, Hochofen 27. 6.
Peter Schroeder,
Mech. Hauptwerkstatt 29. 6.
Karl Weyers,
Masch.-Betr. Hochofen 30. 6.

WERK DINSLAKEN

W. Schultze, Flaschenfabr. 13. 6.

VRB, DORTMUND

Erich Kraft, Montage 7. 6.
Fritz Frassa, Montage 14. 6.
Kurt Schwede, Montage 20. 6.
H. Rengshausen, Montage 24. 6.
Fritz Koch, Montage 25. 6.

WURAGROHR GMBH

Anton Kruza, Kaltwalzerei 9. 6.

Goldene Hochzeit

Fl. Czajkowski, Oberhausen 2. 5.
August Mues, Dbg.-Ruhrort 6. 5.
Stanislaus Zmuda, Mülheim 6. 5.
Hermann Weßling, Mülheim 6. 5.
J. Knipscheer, Dbg.-Hamborn 6. 5.
Mart. Schröder, Dbg.-Beeck 9. 5.
Gustav Schmitz, Mülheim 9. 5.
Emil Klünder, Mülheim 12. 5.
August Endlich, Mülheim 13. 5.
H. Teelen, Homberg/Ndrh. 13. 5.
Heinrich Sauder, Meiderich 13. 5.



Am 24. Februar konnte Johanna Stollen das für eine Frau überaus seltene Jubiläum „40 Jahre bei Phoenix-Rheinrohr“ feiern. Als junge Telefonistin hatte sie bei Thyssen & Co. in Mülheim angefangen. Jetzt hat sie die Aufsicht über das Fernsprechwesen und die Fernschreibstelle der Hauptverwaltung in Düsseldorf. — Unser Bild zeigt die Jubilarin, die von Direktor Dr. Oest beglückwünscht wird

Joh. Wetten, Mehr ü. Wesel 16. 5.
Aug. Böddicker, Düsseldorf 23. 5.
Bernhard Weiler, Mülheim 26. 5.
Mathias Willms, Oberhausen 27. 5.

Fritz Bauer hatte Jubiläum

Sein silbernes Jubiläum beim VRB feierte der Betriebsratsvorsitzende des Werkes Dortmund-Marten, Fritz Bauer. Auf unserem Bild gratuliert Prok. Paul Schneider.

101 Jahre

Johann Breuer, Duisburg 20. 5.

85 Jahre

Johann Trawka, Mülheim 10. 5.
Herm. Schürmann, Mülheim 26. 5.



Von der Nordsee bis nach Sardinien

Die Jugendvertretungen der einzelnen Werke führen auch in diesem Jahr wieder Sommerfreizeiten für die jugendlichen Belegschaftsmitglieder unter 18 Jahren und für alle Lehrlinge durch. Die Jugendlichen im Alter von 14 bis 15 Jahren aus den Werken Thyssen und Dinslaken können vom 31. 7. bis 14. 8. zur Jugendherberge Möhnesee fahren, die unmittelbar am Ufer des bekannten Sees liegt. Zu ihr gehört ein Schwimmbad sowie ein Sportplatz. Eine zweite Freizeit findet vom 25. 7. bis 8. 8. in der neuerbauten Jugendherberge Weilburg an der Lahn statt. Die Jugendlichen im Alter von 16 und 17 Jahren können vom 5. bis 20. August nach Hirschegg im Kleinwalsertal fahren. Für Berg- und Wanderfreudige erfüllen sich hier alle Ferienwünsche. Rivoltella am Gardasee (Italien) ist der Zielort für die Dinslakener und Mülheimer „älteren“ Jugendlichen in der Zeit vom 17. Juli bis 1. August. Rivoltella liegt an der Südspitze des Gardasees. Den Jugendlichen steht ca. 300 m vom Strand entfernt ein schönes Ferienhaus mit Terrasse, Park und Liegewiese zur Verfügung. Die Lehrlinge des 1. Lehrjahres aus den Werken Ruhrort und Hüt-

tenbetrieb fahren vom 24. Juli bis zum 7. August und vom 7. August bis 21. August zur Edertalsperre. Auf der Halbinsel Steinwarder, unmittelbar an der Ostsee, liegt das Ferienhaus „Dünenhotel“, in dem die Lehrlinge des 2. Lehrjahres vom 23. 7. bis 6. 8. und vom 20. 8. bis zum 3. 9. ihre Ferien verbringen können. Die Lehrlinge des 3. Lehrjahres fahren in diesem Jahr nach Zell am See in Österreich. Bergfreunde finden von sanften Grasbergen bis zum Dolomitgestein und schroffen Felswänden alles vor. Die Lehrlinge des vierten Lehrjahres und die Jungfacharbeiter des Werkes haben vom 18. August bis 3. September Völs am Schlern in Italien als Zielort. Von hier aus ist die Stadt Bozen gut zu erreichen. Weitere Ausflugsziele in den Dolomiten werden ebenfalls locken.

Die Düsseldorfer Jugendlichen haben sich die Mittelmeerinsel Sardinien zum Ziel ihrer Reise gemacht. Die älteren Jugendlichen werden sicherlich ihre Freizeit (20. Juli bis 10. August) im sonnigen Süden verbringen. Die 14- bis 16jährigen Jugendlichen fahren zur Nordseeinsel Sylt vom 20. Juli bis 10. August.

Die weiblichen Lehrlinge haben in diesem Jahr die Möglichkeit, vom 16. Juli bis 31. Juli nach Dingelsdorf am Bodensee zu fahren. Dingelsdorf liegt unmittelbar am See und nur ca. 4 km von der bekannten Insel Mainau entfernt.

Im letzten Monat verschieden unsere Mitarbeiter

WERK THYSSEN

Eduard Kukoll, Kranabteilung
Guerrino Salvadori, Hauptwerkstatt I

VRB DÜSSELDORF

Rudolf Ziegenbalg, Techn. Abt.
Wilhelm Overbeck, Montage

WERK HÜTTENBETRIEB

Rudolf Holz, Hochofen
Max Podeschewa, Sinterei
Bernhard Wawrzik, Elektrobetrieb

WERK RUHRORT

Günther Haasper, Mech. Hauptwerkstatt
Johannes Kraushaar, Mech. Hauptwerkstatt
Gerhard Bloemer, Hochofen
Erich Göddeke, Techn. Materialprüfung

WERK POENSGEN

Josef Linhard, Rep.-Betrieb
Peter Lenz, Bohrröhrdreherei
Czeslaw Gorski, Waschkauen

Wir bewahren ihnen ein ehrendes Angedenken

lebendig
aktuell
betriebsnah



Fußpilzkrankungen wurden eingedämmt

Erheblich zurückgegangen sind die Fußpilzkrankungen im Werk Thyssen, seit vor fünf Jahren automatische Sprühgeräte in die Waschkannen eingebaut wurden. Seither werden Fliesen und Böden mit dem Desinfektionsmittel „Lysolin“ besprüht. Außerdem wurden alle Holzroste aus den Waschanlagen entfernt, da Werkssarzt Dr. Zimmer und Meister Kirsch durch Versuche feststellten, daß sich die Bakterien von Pilzkrankheiten vorwiegend in dem feuchten Holz festsetzen. Deshalb wurde auch allen Belegschaftsmitgliedern geraten, statt Holzpantinen Gummipantinen zu benutzen. Dennoch gibt es noch einige, die mit diesen „Bakterien-Brutstätten“ herumlaufen.

Lohnaufbesserungen im Werk Poensgen

Die Belegschaftsversammlung des Werkes Poensgen am 9. März, an der über 1500 Werksangehörige teilnahmen, wurde durch Gewerkschaftsobmann Marks eröffnet. Dann erstattete Betriebsratsvorsitzender Richard Dummer den Bericht des letzten Vierteljahrs. Eingehend beschäftigte er sich mit der neuen Lohngestaltung im Werk Poensgen. Er betonte, daß es mit der Umstellung von Lohn auf Zeitakkord gelungen sei, für alle Beteiligten eine Besserstellung zu erreichen. Auch die Umstellung von der Produktionsprämie auf die Akkordprämie habe im Durchschnitt für alle Vorteile gebracht. Für die Festlöhner sei ebenfalls eine Aufbesserung erreicht worden. Das alles seien betriebliche, zusätzliche Lohnaufbesserungen, die über die 8,5prozentige Tariflohnerhöhung hinaus im Werk Poensgen während des letzten Jahres erreicht werden konnten. Neben dem Obmann der Ver-

trauensleute, Weber, sprachen noch Abteilungsleiter Heermann über Kohle- und Urlaubsfragen und Unfallobmann Libertus über Probleme der Unfallverhütung. Nach kurzen Ausführungen von Betriebsratsmitglied „Alteruthemeier zur Krankensituation begann eine

sehr lebhaft Diskussion, die sich über mehrere Stunden erstreckte und in der viele Fragen des betrieblichen Alltags erörtert wurden. Sie konnten in vielen Fällen von den einzelnen Sachbearbeitern im Betriebsrat zur Zufriedenheit geklärt werden.

Heinz Loh bleibt weiterhin 1. Vorsitzender

Am 11. März hielt die Mülheimer Röhrengarde im Bürgergarten ihre diesjährige Jahreshauptversammlung ab. An Hand der einzelnen Berichte wurde festgestellt, daß Geschäfts- und Kassenführung auch in dieser Session wieder gut

te er für seinen unermüdlichen Einsatz besonderes Lob.

Dem gesamten Vorstand wurde einstimmig Entlastung erteilt. Dem neuen Vorstand gehören an: 1. Vors. Heinz Loh, 2. Vors. Josef Strathmann, der auch weiterhin das Amt des Adjutanten bekleidet, Geschäftsführer Arthur Buss, 1. Schatzm. Harry Völlings, 2. Schatzm. Dieter Steingens, 1. Schriftf. Inge Müller, 2. Schriftf. Anton Hummel, Bühnenmeister Werner Meißler und Heinz Heger, Fanfarenzugführer Hans Kriesel und Werner Meißler. Im Laufe der Session wird ein neuer Präsident der Öffentlichkeit vorgestellt. Vizepräsident ist H. Heger.

Personelle Veränderungen

Prokura erhielten Dipl.-Kfm. Hans Hantke, Kaufmännische Betriebswirtschaft Hauptverwaltung, Ludwig Korfmann, Verkauf Walzstahl, Friedrich Münchau, Grundstücksabt. Ruhrort, Oberingenieur wurde Dipl.-Ing. Paul Pielawa, Rohrwerk Thyssen und Betriebschef Dipl.-Ing. Wilfried Niederstrasser, 16“ Rohrschweißanlage Thyssen, Ing. Walter Beauboir, Schweißwerk und Hochdruckabt. Thyssen und Bruno Grodd, Elektrohauptwerkstatt Ruhrort.

gewirtschaftet hatten. Ein kleiner Betrag konnte als Rücklage verbucht werden. Der erste Vorsitzende Heinz Loh richtete herzliche Dankesworte an den Protektor der Gesellschaft, Ehrensenator Direktor Schiewerling. Sein Dank galt aber auch allen Mitgliedern des Vereins, die sich für ein Gelingen der Veranstaltung eingesetzt hatte. Dem Fanfarenzug zoll-

Frühlingsfest in Hilden

Der Hildener Werks-Chor hielt seine diesjährige Generalversammlung in der Gaststätte W. Müller ab. In den Jahresberichten spiegelte sich das Leben des Vereins wider. Die Neuwahl des Vorstandes brachte keine Veränderungen. Musikdirektor Schippmann leitet weiterhin den Chor. Im Mai wird das alljährliche Frühlingsfest und im September die Vereinsfahrt stattfinden. Aus Anlaß des fünfjährigen Bestehens soll im Spätherbst unter Mitwirkung des Dinslakener Werks-Chores ein Instrumental- und Vokalkonzert in Hilden durchgeführt werden.

Vor einem Eisenstrom gerettet

Wieder ist ein Lebensretter ausgezeichnet worden. Unser Ruhrorter Belegschaftsmitglied Bernhard Genschick erhielt von der Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft für sein mutiges Verhalten einen Geldbetrag als Belohnung. Von der Werksleitung wurde ebenfalls eine namhafte Summe gegeben. Anlaß zu dieser Belohnung war der Vorgang: Am Mittwoch, dem 14. September 1960, waren die Schmelzer Genschick und Redecker am Hochofen mit dem Auswerfen der Eisenrinne beschäftigt. Plötzlich brach das Stichtloch auf und der Ofen blies einen Teil seines Inhaltes aus. Das Eisen kam in

schnellem Lauf auf die beiden zu. Während G. die Gefahr bemerkte und zur Seite sprang, arbeitete R. weiter. Als G. seinen Kameraden in Lebensgefahr sah, sprang er erneut in den gefährdeten Bereich und riß ihn im letzten Moment aus der Roheisenrinne.

Fahrerlaubnis entzogen

Nach einem schweren Unfall wurde einem Pkw.-Fahrer die Fahrerlaubnis zum Befahren der Werksstraßen entzogen. Der Pkw.-Fahrer hatte grobfahrlässig einen Unfall verursacht, indem er die Vorfahrt eines Zuges nicht beachtet hatte.

Die Lage in Hilden ist weiterhin günstig

Am 2. März eröffnete Betriebsratsmitglied Paul Limbach in Hilden die erste Belegschaftsversammlung des Jahres 1961: In einer ausführlichen Darstellung ging Dipl.-Ing. Barbezat auf Mängel in der Pflichtauffassung bei der Einhaltung der im Arbeitsvertrag verankerten vorgeschriebenen Dienstzeit ein. Betriebsratsvorsitzender Schnäbelin gab im Vierteljahresbericht einen Überblick über die Tätigkeit des Betriebsrates. Er wies darauf hin, daß die günstige konjunkturelle Lage sich auch für das Werk Hilden gut ausgewirkt habe. Auch die Leistungsprämie für die Beleg-

schaft im Anschluß an die Dividendenausschüttung sei ein Ausdruck davon. Schnäbelin beschäftigte sich mit der neuen Lohnstafelung für die Jugendlichen und mit der Wandlung, die sich in der Behandlung der Jugendlichen in unserem Unternehmen während der letzten Zeit vollzogen habe.

Betriebsratsmitglied Dennerlein berichtete über günstige Urlaubsmöglichkeiten und wies darauf hin, daß es der Sozialabteilung möglich sei, den Antragstellern bei Urlaubsgesuchen durch eine zehnprozentige Verbilligung — bis zu 25 DM pro Person — behilflich

zu sein. In der Diskussion beschäftigte sich die Versammlung besonders mit dem neuen Parkplatz.

Internationale Urlaubsmöglichkeiten

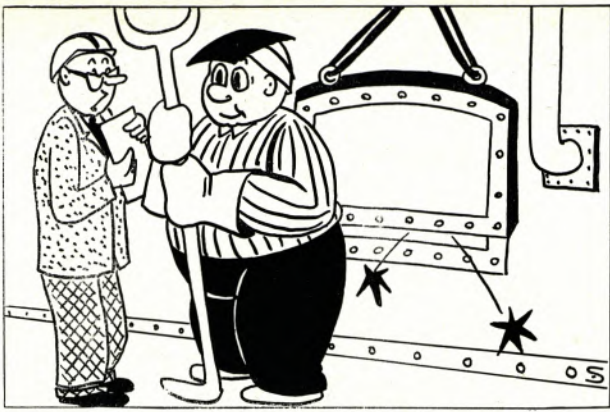
Die „Deutsche Gesellschaft für Internationalen Jugendaustausch“ bietet Jugendlichen zwischen 16 und 28 Jahren verbilligt Urlaubsaufenthalte in aller Welt. Sprachkurse sollen die Kontakte zwischen Menschen verschiedener Nationen fördern. Interessenten können sich direkt an die Bundesgeschäftsstelle in Bonn, Hochstadtengring 43, Tel. 5 47 41, wenden.

HERAUSGEBER

PHOENIX-RHEINROHR AG

Verantwortlich: Hüttendirektor Karl Schiewerling · Redaktion: Eduard Gerlach, Hauptverwaltung Düsseldorf, Thyssen-Haus, August-Thyssen-Straße 1, Telefon 82 41, Nebenstellen 80 50 u. 82 31 · Alfred Tesch, Werk Thyssen, Mülheim 44 34, Nebenstellen 48 40 u. 24 40 · Rolf Dahlheim, Werk Ruhrort, Duisburg 4 44 71, Nebenstellen 62 34 und 73 01 · Druck: Gebr. Hermes, Düsseldorf · Kilschees E. Vogt, Düsseldorf · Aufl. 48 500

Schwarz-Weiß-Aufnahmen: opa 4, Fowelin 2, Möser 1, Prophoto 5, Zimmermann 1 · Zeichnungen: H. Sonntag · Umschlagaufnahmen: Dipl.-Ing. Ernst und Hein, Lehmann & Co.

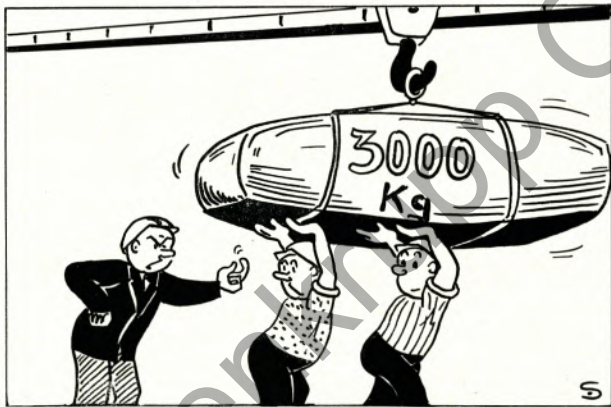


„Hören Sie, Chef, ich muß eine andere Arbeit haben.“ — „Aber warum denn? Es hat Ihnen doch am SM-Ojen gut gefallen?“ — „Ja, hier kann ich nicht bleiben, wo Hitze alle Körper noch mehr dehnt.“

FÜR SIE GEZEICHNET



„Mensch, Paul, komm mal schnell her, jetzt weiß ich auch, wer der Übeltäter ist, der ständig unsere Brammenstapel umwirft. Schau her, es ist der Frühling. Die Blumen schießen mit Macht nach oben.“



„He, ihr beiden: Das verstößt doch gegen die Unfallverhütungsvorschriften!“ — „Gerade weil die Seile zerschlissen sind, wollen wir einen Unfall verbüßen, indem wir die Bramme ein bißchen stützen.“

*
„In diesem Betrieb läuft ja alles wie geschmiert und die Kranführer erhalten sicher noch eine Prämie, wenn sie ihre Krane so gut ölen. Der da oben aber müßte außerdem noch eine Treffprämie erhalten.“



Betriebsratsvorsitzender Schnäbelin erstattete auf der letzten Belegschaftsversammlung in Hilden einen ausführlichen Bericht über die Arbeit des dortigen Betriebsrats (s. S. „Die kleine Werkzeugzeitung“)



Aufmerksam lauschten die Belegschaftsmitglieder des Werkes Poensgen in der letzten Belegschaftsversammlung den Worten der Redner (s. nebenst. Bericht „Lohnaufbesserungen im Werk Poensgen“)



Beim Bau der Düsseldorf-Nordbrücke

Fünf Vertreter der Bethlehem Steel Corp. besuchten während einer Studienreise durch Deutschland auch unser Werk Thyssen. Sie interessierten sich vornehmlich für den Behälterbau im Schweißwerk

UND FOTOGAFIERT



Die Amtszeit der Betriebsräte ist jetzt abgelaufen. Am 4., 5. und 6. April wurden zunächst im Werk Thyssen die neuen Betriebsräte gewählt. Wir kommen auf die Wahl in der nächsten Ausgabe zurück

