

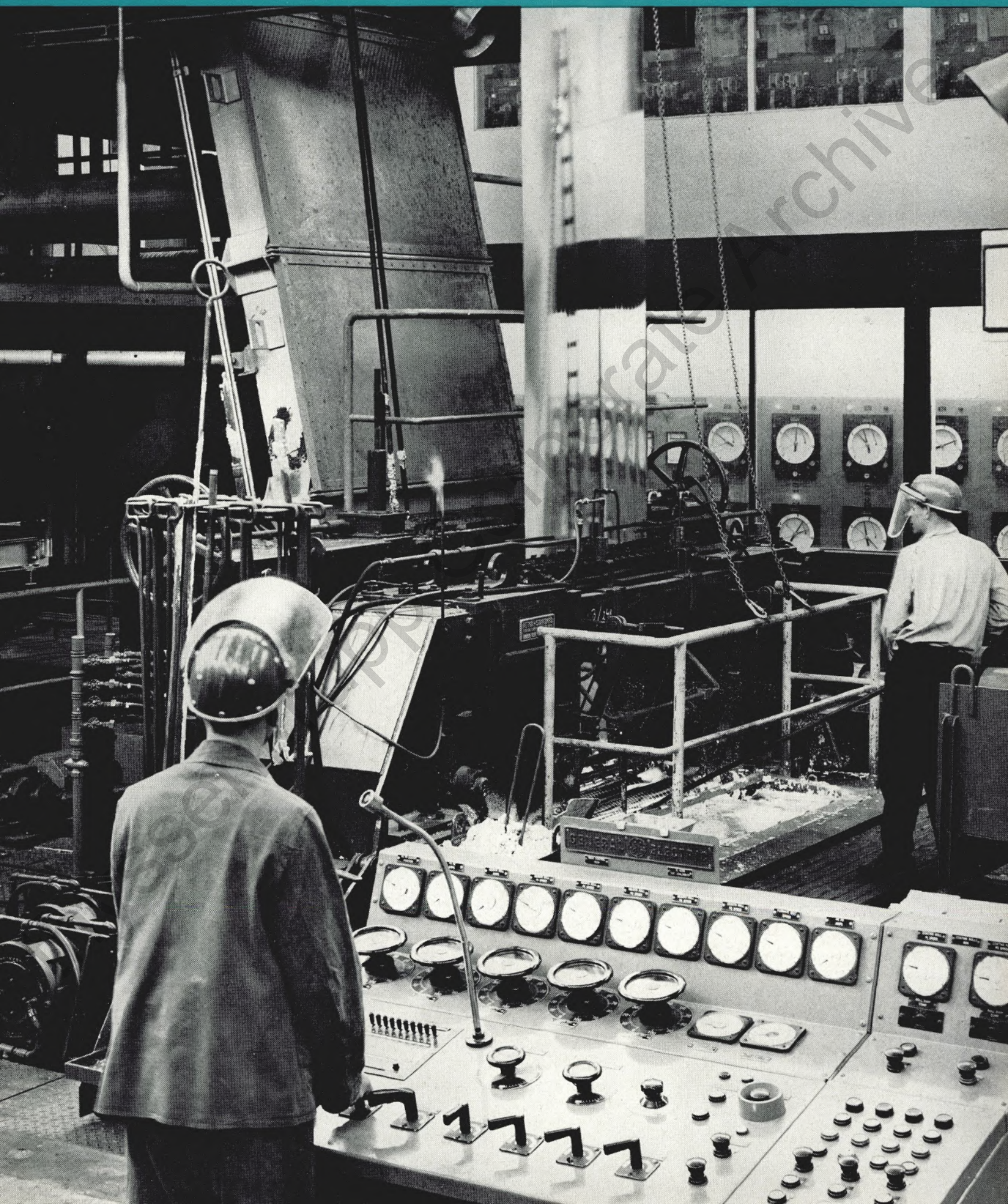


16 6832 E

unsere ATH

Werkzeitschrift der August Thyssen-Hütte AG · Duisburg-Hamborn

9





Hohe Auszeichnung für Frau Amélie Thyssen

Als erster Frau verlieh Bundespräsident Dr. Lübke Frau Amélie Thyssen den höchsten Orden der Bundesrepublik Deutschland, das große Bundesverdienstkreuz mit Stern und Schulterband. Diese Auszeichnung wurde Frau Thyssen aus Anlaß der Gründung der „Fritz Thyssen Stiftung“ zuteil, die sie zur Förderung von Wissenschaft und Forschung gemeinsam mit ihrer Tochter Gräfin Anita de Zichy-Thyssen errichtet hat. Bundeskanzler Dr. Adenauer überreichte Frau Thyssen die Auszeichnung persönlich am 7. August auf ihrem Alterssitz Schloß Puchhof bei Straubing in Niederbayern, wohin er mit einem Hubschrauber vom Eucharistischen Kongreß in München geflogen war. Unser Bild zeigt Frau Thyssen mit dem Bundeskanzler nach Überreichung der Auszeichnung.

Der Puchhof steht auf dem Gelände eines über 1000 Jahre alten ehemaligen Benediktinerklosters, das früher zur Abtei Tegernsee gehörte, bevor es in weltliche Hände überging. Im Besitz der Familie Fritz Thyssen ist er seit 1937, wurde jedoch von den Nationalsozialisten — wie das gesamte übrige Vermögen — im Kriege enteignet. Die „Passauer Neue Presse“ erinnerte aus Anlaß der Auszeichnung von Frau Thyssen daran, daß eine der ersten Handlungen Fritz Thyssens damals als neuer Besitzer der Bau von ordentlichen Landarbeiterwohnungen gewesen sei. Seine Witwe habe sie in jüngster Zeit durch ein Altersheim für langgediente Landarbeiterfamilien ergänzt, das jedem Pensionär eine moderne Wohnung mit Bad, einen kleinen Stall und ein Gärtchen zur Verfügung stellt.

AUS DEM INHALT:

- 3 4000 hörten den Bericht des Betriebsrates
- 5 ATH wälzt IPE-Träger — Die neue Universal-Parallelflanschträger-Straße nahm ihre Produktion auf
- 8 Zwei Männer der FTA bauten gemeinsam ein Meisterstück
- 9 Man nannte sie nur Niki — Fräulein Mitakidou aus Saloniki arbeitete drei Jahre bei der ATH
- 10 Der alte August Thyssen — Ein Gedenkblatt für den Werksgründer der Thyssenhütte
- Dr. Heinrich Weitz 70 Jahre
- 13 Fünf ATH-Mitarbeiter tragen die „Silber-C“
- 16 Johann aus St. Veit machte Urlaub in Hamborn
- 17 Hier geht es um die Sicherheit: Krangehänge dürfen nicht überladen werden
- 18 Das Herz fährt mit — Einige Ratschläge für Autofahrer
- 19 20 Engländerinnen waren bei der ATH zu Gast
- 20 Hier hat die Frau das Wort: Stichtag 25.
- 21 Jubilare, Personal- und Familiennachrichten
- 22 Diamantene Hochzeit in der Halskestraße
- 23 Arbeiter oder Lohnempfänger — Ein Diskussionsbeitrag
- 24 Rund um den Weißdorn: Eine Blechrinne voll Blitzpulver — Aus den Erinnerungen von Fotomeister Helmut Schön

HERAUSGEBER:

AUGUST THYSSSEN-HUTTE AKTIENGESellschaft
Duisburg-Hamborn, Franz-Lenze-Straße 3

Schriftleitung: Carl Bertram Hommen, Kaiser-Wilhelm-Straße 120a, Fernruf 5 55 51, Hausanschluß 54 52/50 02 — Die Werkzeitung erscheint monatlich und wird kostenlos an die Mitarbeiter der August Thyssen-Hütte AG abgegeben. Nachdruck von Nachrichten und von Beiträgen, soweit die Redaktion über sie verfügen kann, gerne mit Quellenangabe gestattet. Um Übersendung von zwei Belegexemplaren an die Redaktion der Werkzeitung wird gebeten.

Bilder: Brink, Driesang, Epha, Meyer, Römke, Schön, Schroeder (+), Woog, Zimmermann, dpa — Titelbild: In der Bandverzinkungsanlage der ATH (Aufnahme: Rolf Epha) — Bild der Rückseite: Niederrheinische Landschaft (Aufnahme: Josef Driesang) — Zeichnungen: Block- und Profil-Walzwerk, Globus-Kartendienst — Karikaturen: Adalbert Müller.

Satz und Druck: Mülheimer Druckereigesellschaft mbH, Mülheim (Ruhr), Eppinghofer Straße 50/52

4000 hörten den Bericht des Betriebsrates

Gut besuchte Belegschafts-
versammlung in der Verladehalle
der Bandverzinkung

Die große Verladehalle der Bandverzinkungsanlage war dicht besetzt, als Betriebsratsvorsitzender Hansel Mitte August die letzte Belegschaftsversammlung eröffnen konnte. Etwa viertausend Mitarbeiter der ATH waren zusammengekommen, um den Bericht des Betriebsrates zu hören.

Der Vorsitzende der Betriebsvertretung, August Hansel, begrüßte neben den Belegschaftsmitgliedern auch den Leiter der Ortsverwaltung Duisburg der Industriegewerkschaft Metall, Diedrich, sowie dessen Mitarbeiter Gombert. Er teilte zu Beginn der Versammlung mit, daß diese Zusammenkunft in der Halle der Bandverzinkung angesichts der beengten Platzverhältnisse der Hütte noch ein Provisorium darstelle. Es sei aber zu erwarten, daß eine auch für Betriebsversammlungen geeignete störungsfreie Betriebs-halle in Kürze gebaut und dann für Versammlungen der Belegschaft regelmäßig zur Verfügung stehen werde.

In seinem Bericht zur Lage gab der Betriebsratsvorsitzende zunächst einen Überblick über die Produktion. Für jedes Belegschaftsmitglied, so unterstrich er mit Nachdruck, müsse von Interesse sein, was sich im ganzen Werk — dem Arbeitsplatz im großen — ereigne, weil es sich ja auch auf die Tätigkeit jedes einzelnen Mitarbeiters auswirke.

Die Rohstahlerzeugung, deren Höhe man als Barometer für die Beschäftigungslage ansehen könne, habe im Durchschnitt des letzten Vierteljahres bei 255 000 Tonnen gelegen. Sicherlich werde sich mancher fragen, wie lange diese hohe Produktion anhalten werde und ob nicht die Gefahr eines Rückschlages bestünde. Zur Zeit, so versicherte Betriebsratsvorsitzender Hansel, sehe es angesichts der für die nächsten Monate vorliegenden Aufträge nicht nach einem Rückschlag aus. Infolge der starken Investitionstätigkeit liege der Stahlverbrauch allgemein hoch, so daß alle Produktionsanlagen der ATH gut beschäftigt seien; zudem seien im letzten Halbjahr auch keine wesentlichen Störungen aufgetreten. Außerdem wirke sich der Einsatz einiger neuer Einrichtungen in verschiedenen Betrieben aus.

In diesem Zusammenhang wies er auf die geplanten Neubauten, unter anderem den neunten Hochofen und das Blasstahlwerk, hin und unterstrich, daß die auf lange Zeit sichergestellte Vollbeschäftigung nur zu begrüßen sei. Der Termindruck und das Bestreben, die Lieferzeiten nach Möglichkeit zu verkürzen, hätten es notwendig gemacht, laufend neue Mitarbeiter einzustellen.

Fragen des Belegschaftswesens erläuterte dann der stellv. Vorsitzende des Betriebsrates, Paul Nitschke. Die Sicherung der Arbeitsplätze aller



Dr. Sohl zu aktuellen Fragen der Stahlindustrie

Bisherige Investitionspolitik war richtig — Geplantes Verbot von Reparatur-schichten an Sonntagen würde die Hüttenwerke in eine schwierige Lage bringen

Bergassessor a. D. Dr. Hans-Günther Sohl, Vorsitz des ATH-Vorstandes und der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie, unterhielt sich Anfang September im Wirtschaftsfunk des Westdeutschen Rundfunks mit dem Wirtschaftsjournalisten K. H. Herchenröder über aktuelle Probleme der Eisen- und Stahlindustrie.

Auf die einleitende Frage des Journalisten, ob die westdeutsche Stahlindustrie angesichts einer Reihe großer Investitionsvorhaben nicht vielleicht auf Überkapazitäten zusteure, antwortete Dr. Sohl, die deutsche Eisen- und Stahlindustrie befinde sich zur Zeit in der glücklichen Situation, beweisen zu können, daß ihre Investitionspolitik in der Vergangenheit richtig war. Sie sei bei der gegenwärtigen guten Konjunktur in der Lage, den Bedarf ohne Verknappungserscheinungen oder Preissteigerungen voll zu decken. Natürlich würde es sich bei der Größenordnung der künftigen Kapazitäten nicht vermeiden lassen, daß der Ausbau einzelner Sektoren hier und da der Bedarfentwicklung vorausseile und zeitweise Anlagen, insbesondere Walzwerkskapazitäten, nicht ausgenutzt werden könnten. In solchen Fällen dürfte sich eine Zusammenarbeit mit Werken empfehlen, die über einen entsprechenden Rohstahl-Überhang verfügten, wie dies im bekannten Falle Hoesch/Dortmund-Hörde geschehen sei. Innerhalb der Montanunion bewege sich die deutsche Stahlindustrie zur Zeit wieder im allgemeinen Rahmen, nachdem ihr Investitionsanteil 1959 erheblich abgesunken gewesen sei.

Auf die Frage nach der Preissituation der eisen-schaffenden Industrie verwies Dr. Sohl darauf, daß sich die Werke bemühten, die Preise zu halten, obwohl die neuen Lohn- und Arbeitszeitvereinbarungen die Hüttenwerke ebenso mit zusätzlichen Problemen belasteten wie die verarbeitende Industrie. Die letzten Lohnerhöhungen um 8,5 Prozent und Preissteigerungen bei einem Teil der Zulieferungen hätten die Kosten der Hüttenwerke erheblich ansteigen lassen; weitere Tendenzen zur Kostensteigerung zeichneten sich ab.

Besondere Sorgen bereite der Eisen- und Stahlindustrie die Erhaltung der kontinuierlichen Arbeitsweise. Gegenwärtig, so sagte Dr. Sohl, werde das Thema „Sonntagsarbeit in der Stahlindustrie“ stark diskutiert, da die Bundesregie-

rung die bisherige Arbeitszeitregelung für Sonn- und Feiertage ändern wolle, obwohl die in Deutschland zur Zeit geltende Regelung in allen Ländern üblich sei: Bisher könnten die Siemens-Martin- und Elektrostahlwerke sowie die Hoch-ofenwerke durchgehend, auch an Sonntagen, arbeiten, da es sich um Betriebe handle, die „in einer Hitze“ arbeiten und bei denen schon aus technischen Gründen eine Unterbrechung des Arbeitsprozesses besonders nachteilig sei. Von einer Neuregelung der Sonntagsarbeit würden nur 17 000 von über 350 000 Arbeiter betroffen.

„Nun hören wir“, so sagte Dr. Sohl in diesem Zusammenhang wörtlich, „daß darüber hinaus auch Überlegungen im Gange sind, die Reparaturen und Neuzustellungen in Thomaswerken, die bisher während der Produktionsruhe an Sonntagen vorgenommen wurden, zu verbieten, was zur Folge hätte, daß diese Arbeiten während der Woche vorgenommen werden müßten und entsprechende Produktionsschichten ausfielen. Abgesehen davon, daß uns derartige Vorschriften gegenüber allen anderen stahl-erzeugenden Industrien — nicht nur in der Montanunion, sondern in der ganzen Welt — klar diskriminieren würden, hätte eine solche Regelung nach zuverlässigen Schätzungen einen Produktionsausfall von rund drei Millionen Tonnen Rohstahl pro Jahr zur Folge, das sind zirka zehn Prozent unserer gesamten Rohstahl-erzeugung in der Bundesrepublik. Welche Folgen sich daraus für uns kostenmäßig ergeben, brauche ich nicht näher zu erläutern; und ich fürchte, daß eine so einschneidende Maßnahme auch die bisherige Stabilität der Eisen- und Stahlpreise ernsthaft gefährden wird.“

Ich möchte in diesem Zusammenhang ausdrücklich betonen, daß die deutsche Eisenindustrie die kirchliche und soziale Bedeutung des freien Sonntages voll anerkennt; sie hat auch durch verschiedene Maßnahmen, die in den letzten Jahren durchgeführt wurden, entscheidend dazu beigetragen, daß sich die Zahl der Sonntags-arbeiter erheblich verringert hat und daß der einzelne Arbeiter gegenwärtig über mehr freie Sonntage verfügt als je zuvor. Wir würden aber kein Verständnis dafür haben, wenn man uns in einem Lande, in dem mindestens 1,5 Millionen Menschen sonntags arbeiten, wegen einer Sonntagsarbeit für 17 000 Stahlarbeiter wettbewerbsmäßig in eine Situation bringt, die nicht ohne schwere volkswirtschaftliche Schäden bleiben könnte.“

Mitarbeiter sei die erste Aufgabe und das Hauptanliegen der Betriebsvertretung.

- Eine gute Lage des Unternehmens sei aber Voraussetzung für jede Besserung der Arbeitsbedingungen seiner Belegschaft.

WBH wird selbständig

„Thyssen-Industrie GmbH“, Dinslaken, gegründet

Die August Thyssen-Hütte AG, Duisburg-Hamborn, wird aus organisatorischen Gründen die bisher als Betriebsabteilung geführten „Werkstätten für Bergbau und Hüttenbedarf“ zum 1. Oktober 1960 als Tochterunternehmen ausgliedern und als „Thyssen-Industrie GmbH“ mit dem Sitz in Dinslaken verselbständigen. Die Gesellschaft übernimmt auch die Blech-Profilerin-anlage der ATH in Dinslaken. Zum Erzeugungs-programm des neuen Unternehmens, das lediglich bereits bestehende Produktionen fortführt, werden Profilbleche, Gleisbremsen, Grubenaus-bau sowie anderer Zubehör für Bergbau- und Hüttenbedarf gehören. Die Gesamtbelegschaft, der die mit ihrer bisherigen Zugehörigkeit zur ATH verbundenen Rechte erhalten bleiben, wird etwa 500 Mann betragen.

Diesen sozialen Anliegen der Mitarbeiter gelte vor allem die Arbeit der Betriebsratsmitglieder. Im einzelnen ging der stellv. Betriebsratsvor-sitzende auf Tarif- und Arbeitszeitfragen ein. Die kürzlich von den Tarifpartnern abgeschlos-senen neuen Abkommen über Löhne und Gehäl-ter sowie über die Arbeitszeit (Einzelheiten siehe an anderer Stelle. Die Redaktion) bräch-ten erhebliche Verbesserungen der Arbeitsbe-dingungen mit sich.

- Es sei erfreulich, daß die Auswirkungen des Lohnabkommens bereits bei der Juli-Abrech-nung der Arbeiter habe berücksichtigt wer-den können, während die Gehälter der Ange-stellten damals bereits abgerechnet gewesen seien, so daß die Angestellten ihre Aufbesse-rung erst mit dem August-Gehalt erhielten.

Von dem neuen Arbeitszeitabkommen würden achtausend Belegschaftsmitglieder der ATH er-faßt. Eine der Aufgaben, an der die Betriebs-vertretung mitwirken werde, sei die Aufstellung der neuen Arbeitspläne.

Die bargeldlose Monatslöhnung, die auf Grund der Betriebsvereinbarung seit dem 1. April auf der ATH eingeführt wurde, habe für viele Mit-arbeiter eine ganze Reihe von Schwierigkeiten und Umstände beseitigt, die mit der Tatsache verbunden waren, daß sie vorher ihr Geld ab-holen müßten und dabei oft einen Teil ihrer Freizeit einbüßen. Für die bargeldlose Lohnzah-lung hätten sich übrigens auf eine entsprechende Umfrage der Lohnbuchhaltung hin zu Anfang

Einzelheiten des neuen Tarif- und Arbeitszeit-Abkommens

Die Tarifpartner haben für die 200 000 Arbeiter und 25 000 Angestellten in der Eisen- und Stahl-industrie von Nordrhein-Westfalen am 16. Juli neue Lohn/Gehalts- und Arbeitszeit-Abkommen vereinbart. Danach werden die Löhne und Ge-hälter rückwirkend ab 1. Juli 1960 um 8,5 Pro-zent und ab 1. Juli 1961 um weitere fünf Prozent erhöht.

Die Arbeitszeit wird in zwei Stufen von zur Zeit 44 Stunden auf 40 Wochenstunden bei vollem Lohnausgleich herabgesetzt und zwar am 1. Ja-nuar 1962 von 44 auf 42 Stunden und am 1. Juli 1965 von 42 auf 40 Stunden je Woche. Für regel-mäßige Schichtarbeit an Samstagen (6 bis 22 Uhr) erhalten die Zeitlöhner einen Zuschlag von 15 Prozent auf den Tarifecklohn. Das Urlaubs-abkommen wurde bis Ende 1961 verlängert.

des Jahres siebentausend von neuntausend Be-legschaftsmitgliedern ausgesprochen. Daß die monatliche Löhnung im Zuge der Zeit liege, er-kenne man an der Tatsache, daß sie auch bei neun größeren Werken der näheren Umgebung gehandhabt werde.

- Bei einer Umfrage der Krankenkasse, so teilte Paul Nitschke in diesem Zusammenhang mit, hätten sich 75 Prozent der Befragten dafür ausgesprochen, daß ihnen bei längerem Krankfeiern auch das Krankengeld monatlich ausbezahlt werden solle.

Schließlich sprach der stellv. Betriebsratsvorsit-zende die Hoffnung aus, daß die aus Anlaß des Demontagesop-Tages von Aufsichtsrat und Vorstand gewährte Sonderprämie, durch die der Einsatz der Belegschaft seine Anerkennung ge-funden habe, nicht die letzte Sonderzuwendung gewesen sein möge.

Mit Nachdruck setzte er sich dann für die Unter-stützung aller Fragen ein, die den Unfallschutz betreffen. Denn hier habe auch der Betriebsrat eine große Verpflichtung. Jeder Mitarbeiter solle leichtsinnigen Kollegen ein Beispiel unfallsiche-rer Arbeit geben und vor allem jüngere sowie neue Mitarbeiter durch Unterweisung und Hin-weis auf Gefahren aufmerksam machen und so vor Schaden bewahren.

- Nach der im April abgeschlossenen Betriebs-vereinbarung sei es übrigens Pflicht, in be-stimmten Betrieben Sicherheitsschuhe zu tra-gen. Die hohe Zahl von Fußverletzungen habe die Vorschrift dringend erfordert.

Es müsse deshalb zur besseren Beachtung der Unfallvorschriften gemahnt werden. Diesen Hin-weis sprach er vor allem im Hinblick darauf aus, daß eine Reihe von Mitarbeitern kürzlich einen Verweis erhalten mußte, weil sie in ge-radezu sträflicher Weise diese Vorschriften miß-achtet hätten.

Leider sei es noch nicht gelungen, die Arbeits-zeit auf genau 44 Wochenstunden herabzudrük-ken, obwohl im letzten halben Jahr zusätzlich 930 Mitarbeiter neu eingestellt worden seien. Die Mehrarbeit habe jedoch spürbar verringert werden können.

Zum Schluß der Versammlung nahm Betriebs-ratsmitglied Panek zu sozialen Fragen Stellung. Die Betriebskrankenkasse habe ihre Aufgabe immer unter den Leitspruch gestellt, daß die Gesundheit der wertvollste Reichtum des Men-schen sei. Johann Panek wies dabei auf die große Zahl von Kurverschickungen von Mitar-beitern und Kindern hin, auf die Neuordnung des Krankengeldes und auf andere Fragen, die im Zusammenhang mit der Krankenkassenreform stehen.

Es sei erfreulich, daß der erste Bauabschnitt mit 102 Wohnungen auf dem Zinkhüttenplatz gute Fortschritte mache und der zweite Abschnitt vor-aussichtlich noch im September begonnen werde. Auch das Projekt in Vierlinden hoffe man, bald verwirklichen zu können, nachdem sich ihm lei-der bisher mancherlei Schwierigkeiten entgegen-gestellt hätten.

- Der Bau von Werkswohnungen sei nach wie vor eine besonders dringliche Aufgabe, denn immer noch suchten 1800 Mitarbeiter für ihre Familie eine Wohnung.

August Thyssen-Hütte walzt IPE-Träger

Die neue Parallelfanschträger-Straße kann 80 verschiedene Träger walzen

Die ATH hat vor einigen Monaten eine nach neuesten Erkenntnissen konstruierte Universal-Parallelfanschträger-Straße in Betrieb genommen, auf der sie Breitflansch- und IPE-Träger walzt. Die IPE-

Leichtprofilreihe ist eine in Europa genormte I-Profilreihe, die eine neue Zeit für den Stahlbau einleitet. In diesem Beitrag wird die zum Block- und Profilwalzwerk gehörende Straße vorgestellt.

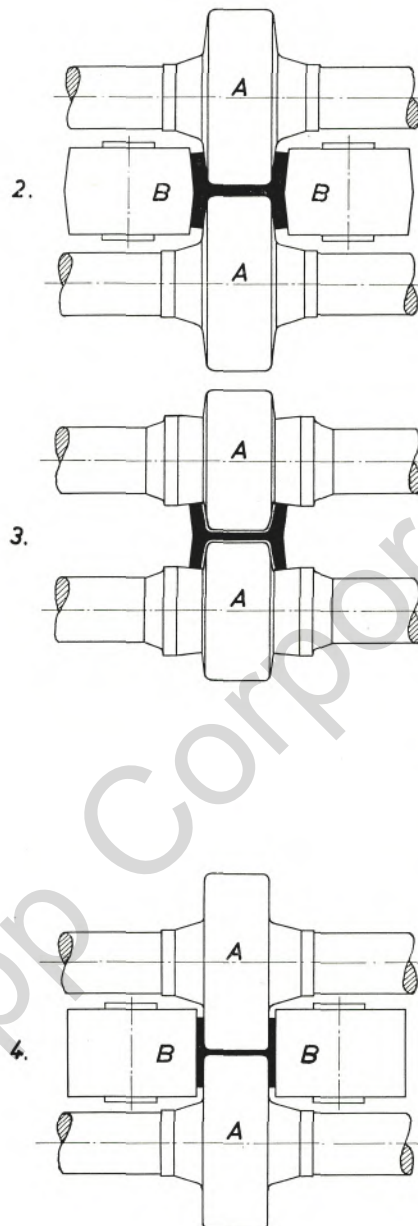
Seit vielen Jahren schon haben die Stahlbau-Ingenieure den Wunsch, Träger zur Verfügung zu haben, die bei geringerem Gewicht bessere statische Eigenschaften besitzen als der alte Normalträger. Solange man an dem üblichen Walzverfahren in Duo- und Trio-Gerüsten festhielt, war es aber nicht möglich, einen besseren Träger zur Verfügung zu stellen.

Vor einigen Jahren nun wurde in Zusammenarbeit von Stahlbauern und Walzwerkern im Rahmen der Montanunion eine Trägerreihe mit der Bezeichnung IPE aufgestellt, die gegenüber den bisherigen Träger-Profilen bedeutende statische und wirtschaftliche Vorteile aufweist; außerdem haben diese Träger parallele Flanschen. Ihre Bezeichnung IPE (= Träger parallel Europa) erhielt diese Träger-Reihe zum Zeichen dafür, daß sie in Zusammenarbeit mit den Ländern der Montanunion entstanden ist. Als die Abmaße für diese Träger PE festlagen, war es für die ATH selbstverständlich, daß sie sich die Einrichtungen beschaffen mußte, um diese Träger walzen zu können. Denn auf den herkömmlichen Duo- und Trio-Gerüsten, die man bisher für Träger benutzte, kann man diese neuen Profile nur sehr schwer walzen. Deshalb wurde der Bau der Universal-Trägerstraße beschlossen.

Seit 30 Jahren ATH-Breitflanschträger

Im November 1958 wurde mit den Ausschachtungsarbeiten begonnen und nach etwas über einjähriger Bauzeit konnte die neue Straße Mitte Februar 1960 in Betrieb genommen werden. Außer den Trägern PE können auf dieser Straße auch die bekannten parallelfanschigen Breitflanschträger IPB gewalzt werden. Die Träger PB mit normalen Steg- und Flanschdicken, in Abmessungen von 100 bis 500 mm Höhe, wurden

UNTEN: Während die Fundamentierungsarbeiten (linkes Bild) noch in vollem Gange waren, begann (im Hintergrund) bereits die Hallenmontage — Das rechte Bild zeigt den Beginn der Maschinenmontage; links die ersten Rollgangsstücke, rechts (liegend) die sechs Walzenständer



schon seit etwa 30 Jahren bei der ATH nach einem hier entwickelten Verfahren auf den Duo-Walzgerüsten der Straße 1 bzw. Trio-Walzgerüsten der Straße 5 gewalzt, wobei die Flansche im letzten Kaliber durch zwei in Traversen gelagerten Rollen parallel gedrückt wurden.

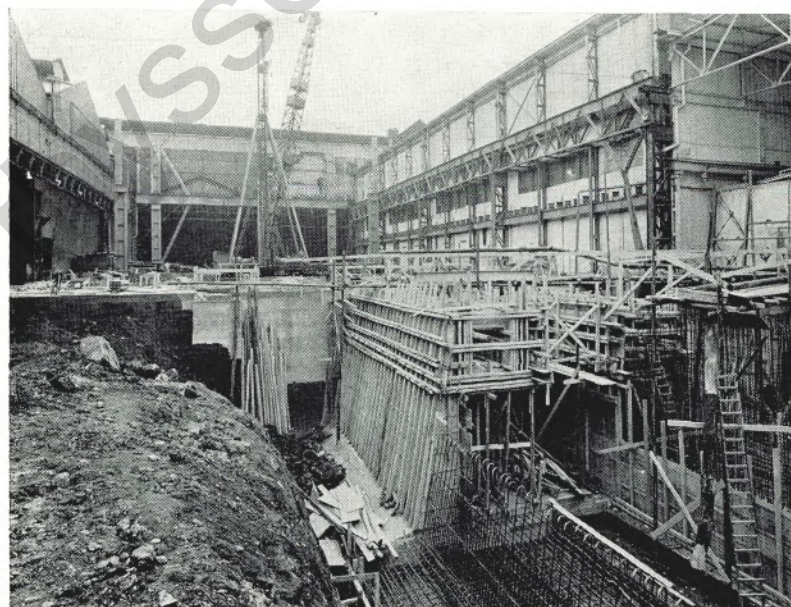
Walzschema für die Parallelfanschträger-Straße

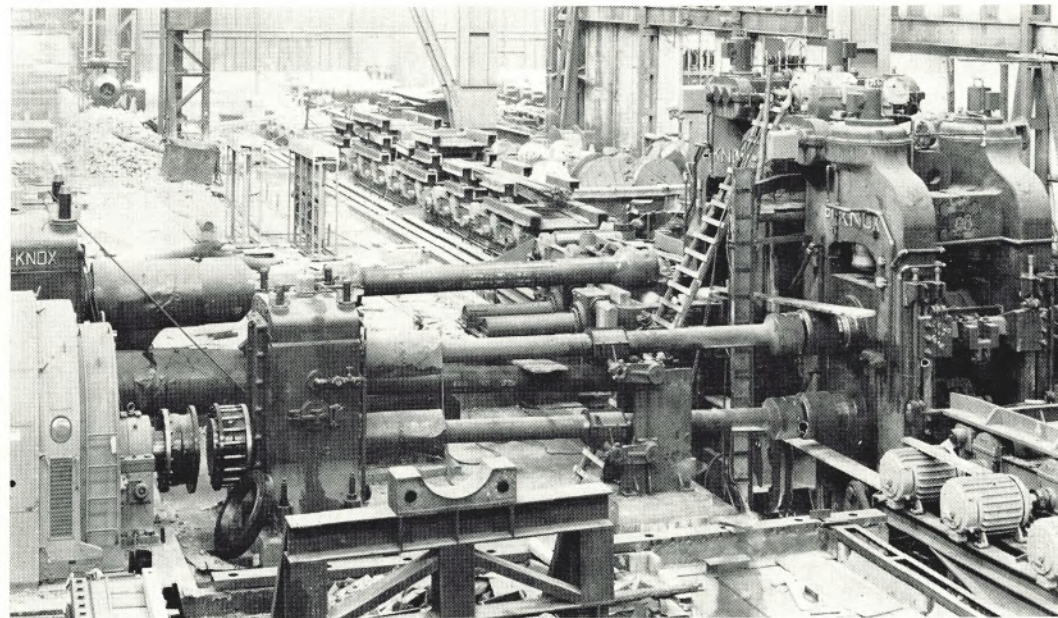
1. Vorprofil von Straße 1
2. Universalvorgerüst
3. Stauchgerüst
4. Universalfertiggerüst
- A. Horizontalwalzen
- B. Vertikalwalzen

Neben den Trägern PB mit normalen Steg- und Flanschdicken gibt es für jede Höhe ein Profil mit besonders dünnen Stegen und Flanschen (leichte Reihe) und ein Profil mit besonders dicken Stegen und Flanschen (verstärkte Reihe). Auf der neuen Trägerstraße können alle drei Reihen, normal, leicht und verstärkt, auf demselben Walzensatz gewalzt werden. Das Programm der neuen Straße umfaßt also die Abwalzung der Breitflanschträger PB, PBl, PBv 140 bis 600 mm Höhe und IPE 180 bis 600 mm Höhe. Dazu treten noch amerikanische Leichtträger. Im gesamten werden etwa 80 verschiedene Träger gewalzt.

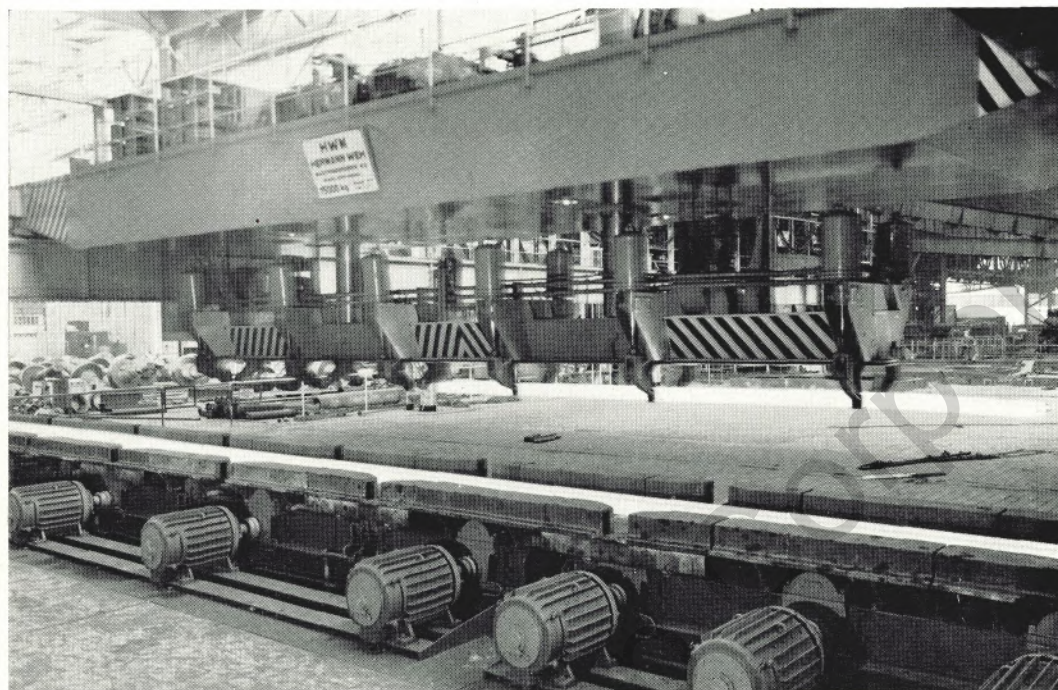
Wie arbeitet die neue Straße?

In der nebenstehenden Skizze ist das Prinzip der neuen Trägerstraße dargestellt. Die Straße besteht aus dem Universal-Vorgerüst, dem Stauchgerüst und dem Universal-Fertiggerüst.

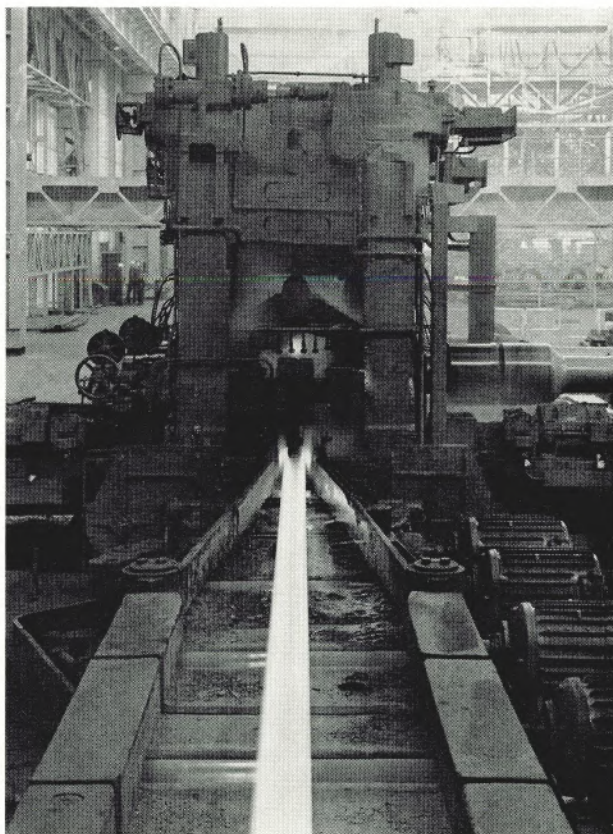




Stauchgerüst und Universalgerüst der neuen Universal-Trägerstraße mit dazugehörigem Antrieb fertig montiert



OBEN: Der Übergabe-Zangenkran bringt ein Vorprofil von der Straße 1; auf dem Rollgang der zum Fertiggerüst laufende Träger — UNTEN links: Stauchgerüst und Universalgerüst beim Walzen der ersten Träger; im Hintergrund die Steuerbühne — rechts: Träger im Universalgerüst



Man sieht, daß für die Walzung an diesen Gerüsten ein Vorprofil notwendig ist, das schon ziemlich genau der Trägerform entspricht und das auf den Universal-Gerüsten weiter ausgewalzt wird. Um dieses Vorprofil produzieren zu können, hat man normalerweise diesen Parallelflanschträger-Gerüsten eine Blockstraße mit Kantern und Linealen vorgeschaltet. Die Blockwalzen sind so profiliert, daß sie das Vorprofil herstellen können. Unsere Blockstraße kann dazu nicht benutzt werden, da sie für die Walzung von rechteckigen und quadratischen Querschnitten und Brammen voll ausgelastet ist und auf ihren Walzen kein Platz mehr vorhanden ist, um mehrere profilierte Stiche unterzubringen. Das Profil wird daher bei uns an der Fertigstraße 1 gewalzt. Die neue Trägerstraße stellt somit eine Erweiterung der Fertigstraße 1 dar.

Die Blockstraße liefert die rechteckigen oder quadratischen Vorblöcke, die je nach Profilgröße auf einem oder max. zwei Gerüsten der Fertigstraße 1 zu dem Trägervorprofil ausgewalzt werden. Es entspricht in seinen Innenmaßen dem fertigen Träger, hat jedoch bedeutend größere Steg- und Flanschdicken. Diese Vorprofile werden von einem mit Preßluft betriebenen Zangenkran vom Auslauf-Rollgang der Straße 1 abgenommen und zu der parallel zur Straße 1 angeordneten Trägerstraße gebracht und auf dem Rollgang zwischen Stauchgerüst und Fertiggerüst abgelegt. Das Vorprofil durchläuft nacheinander das Stauchgerüst und das dahinter liegende Universal-Vorgerüst. In dem Stauchgerüst werden nur die Flanschkanten abgestaucht, während in dem Universal-Vorgerüst der Steg und die Flansche bearbeitet werden, wie aus der Schema-Skizze hervorgeht. Die Walzen sind reversierbar, so daß Flansche und Steg stufenweise bei jedem Hin- und Hergang in ihrer Dicke reduziert werden können.

Automatische Anstellung der 3 Walzenpaare

Da der Stab beide Gerüste gleichzeitig durchläuft, müssen die Geschwindigkeiten der An-

DATEN DER WALZGERÜSTE:

UNIVERSAL-VORGERÜST

Horizontalwalzen-	
Durchmesser	1270 mm
Vertikalwalzen-	
Durchmesser	860 mm
Ballenbreite der	
Horizontalwalzen	120/573 mm
Breite der	
Vertikalwalzen	393 mm
Drehmoment des	
Hauptantriebs-	
motors max.	220 mt
Drehzahl des	
Hauptantriebs-	
motors	0—100 U/min

STAUCHGERÜST

Walzendurchmesser	990 mm
Drehmoment des	
Hauptantriebs-	
motors max.	32 mt
Drehzahl des Haupt-	
antriebsmotors	0—220 U/min

FERTIGGERÜST

Walzenabmessungen	
wie beim Vorgerüst	
Drehmoment des	
Hauptantriebs-	
motors max.	80 mt
Drehzahl des	
Hauptantriebs-	
motors	0—120 U/min

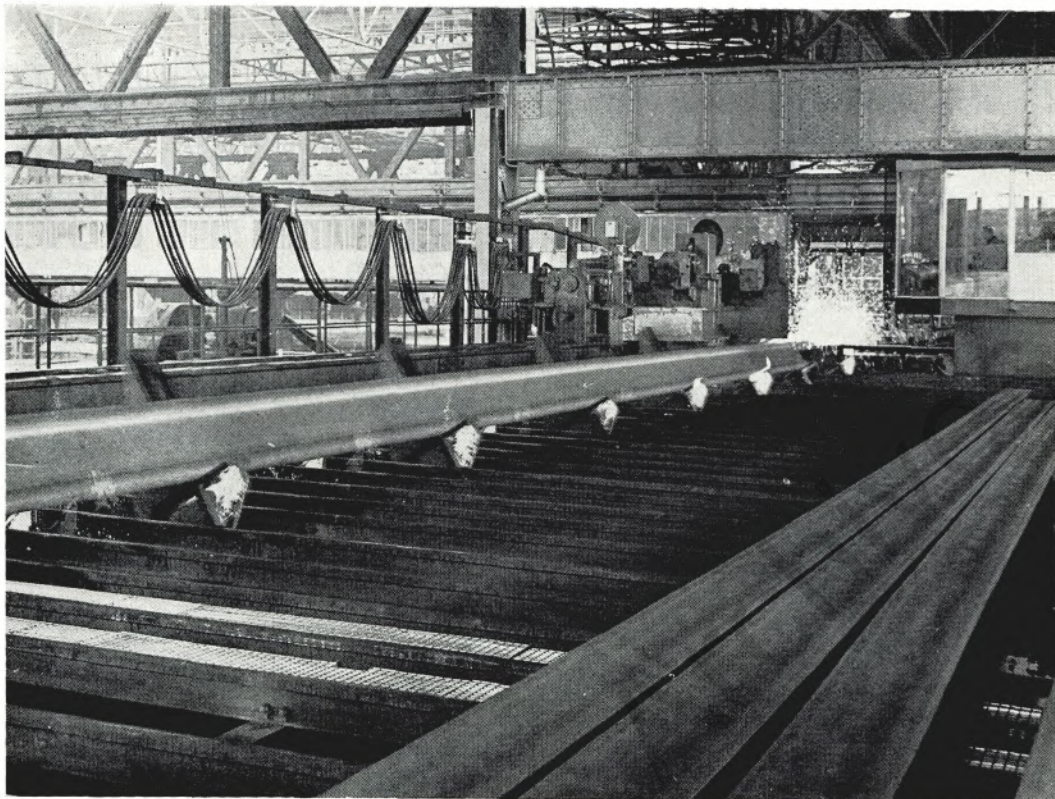
Antrieb bei allen Gerüsten über Kammwalzen. Alle Rollgänge sind Elektro-Rollgänge, Rollenabstand 1500 mm; Rollenbreite bis zum Fertiggerüst 1200 mm; Durchmesser 400 mm; Rollenbreite hinter dem Fertiggerüst 1000 mm; Durchmesser 360 mm.

Lieferfirmen: Walzgerüste: Blaw Knox, Pittsburgh/USA; Hauptantriebe: Siemens; Hilfsantriebe: AEG; Rollgänge: BWG, Duisburg.

triebsmotore der beiden Gerüste (Stauch- und Universalgerüst) aufeinander abgestimmt werden. Die Anstellung der drei Walzenpaare erfolgt automatisch nach einem von der AEG gebauten System, das für jedes Walzprogramm eingestellt wird. Der Steuermann betätigt vor jedem Stich nur einen Fußkontakt, dann stellen sich die sechs Walzen auf den eingestellten Wert ein. Ob die Automatik richtig eingefahren ist, kann der Steuermann an Anzeige-Uhren kontrollieren. Bei den Trägergerüsten werden die Walzen — sowohl die Ober- als auch die Unterwalzen — gleichmäßig angestellt; deshalb bleibt die Walzlinie immer auf der gleichen Höhe, nämlich auf der Mitte der Vertikalwalzen. Die Stichzahl auf den Vorgerüsten ist verschieden und richtet sich nach der Dicke der Flanschen und Stege, die man im Endprodukt erreichen soll.

Fotozellen steuern Fertiggerüst

Nach Verlassen der Vorgerüst-Gruppe (Universal-Vorgerüst und Stauchgerüst) durchläuft der Träger das 84 Meter entfernte Fertiggerüst. Die



Warmbett der neuen Universal-Trägerstraße; links Träger auf der Hochstellvorrichtung. Im Hintergrund die Vorstoßwagen und die Warmsäge beim Schneiden

Die Vorstöße, durch die die Schnittmaße des Trägers begrenzt werden, sind von der Steuerbühne aus verfahrbar. Der Kopf- und Fußschrott wird ebenfalls von der Steuerbühne aus gesteuert und in Schrottmulden abgeworfen.

Von der Schere zum Warmbett

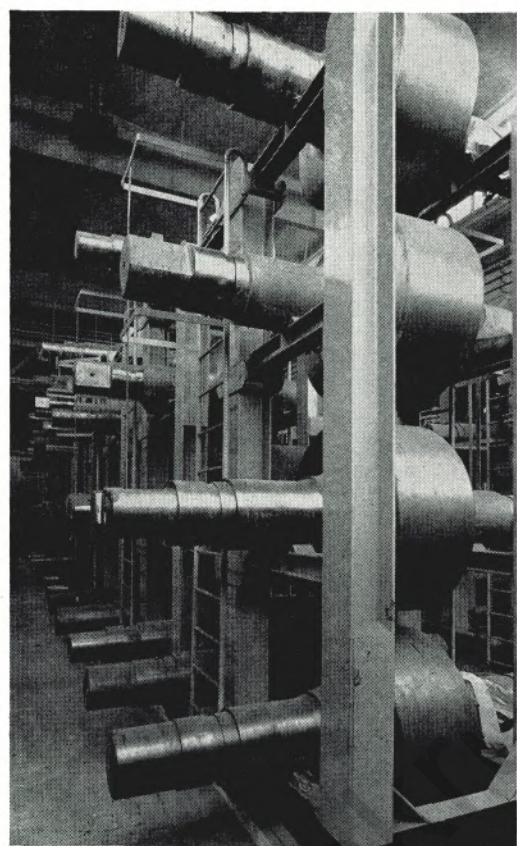
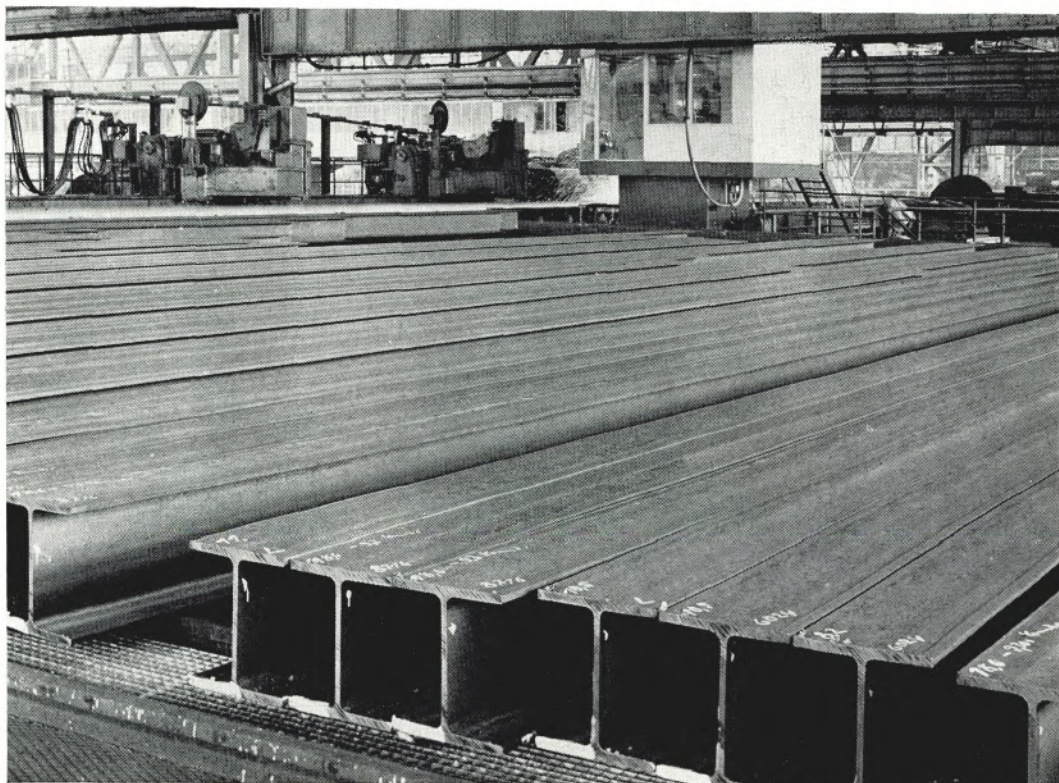
Die geschnittenen Träger werden von dem Vorstoß freigegeben, dann von einem Schlepper auf ein Warmbett gebracht, wovon zwei von je 40 Meter Länge vorhanden sind. Auf dem Warmbett werden die Träger zunächst aufgestellt, um die gleichmäßige Abkühlung sicherzustellen. Von einem weiteren Schlepper wird er dann bis zum Ende des Warmbettes gebracht. Sobald das eine Warmbett gefüllt ist, wird das zweite belegt. Bevor noch das zweite Warmbett gefüllt ist, sind die Träger auf dem ersten Warmbett soweit erkaltet, daß sie vom Warmbett auf

einen Rollgang gebracht werden können, von wo sie einer Richtmaschine zugeführt werden. Die Richtmaschine (Bauart Wirth, Erkelenz) kann je nach der Höhe des Trägers auf verschiedene Rollenabstände von 1300 bis 1800 mm eingestellt werden.

Nach Durchlaufen der Richtmaschine werden die Träger wieder hochgestellt und von einem kleinen Sammlager aus mit einem Prätzenkran zum Trägerlager gebracht. Hier werden die Träger auf evtl. Fehler genauestens revidiert und nach Bestellungen zusammengestellt. Schließlich werden sie verladen, um den Verbrauchern zugeführt zu werden.

- Die Träger tragen auf dem Steg neben der Profilbezeichnung das Walzzeichen ATH. So wird jeder Träger in aller Welt als Erzeugnis der August Thyssen-Hütte erkannt.

Träger PB 360 auf dem Warmbett. Im Hintergrund der Sägensteuerstand und die beiden Vorstoßwagen



Universalträgerwalzen im Walzenständer in der neuen Walzenlagerhalle

Bauart dieses Gerüsts entspricht dem des Universal-Vorgerüsts. Die Träger erhalten hier einen Polierstich, die Flansche werden parallel gedrückt. Während die Flansche im Universal-Vorgerüst in einem bestimmten Winkel zum Steg stehen, stehen die Flansche im Fertiggerüst parallel zum Steg.

Für die Abwälzung eines Profils wird die Anstellung im Fertiggerüst nicht betätigt, deshalb ist für das Fertiggerüst kein Steuermann nötig. Der Motor des Fertiggerüsts wird durch den ankommenden Stab über Fotozellen selbsttätig vom langsamen Fahren bis zum schnellen Durchfahren in Gang gesetzt und nach Verlassen des Stabes auch wieder abgebremst.

Nach Verlassen des Fertiggerüsts wird der Stab, der jetzt etwa 70 Meter lang ist, über einen Rollgang zu einer Säge (Bauart Sack, Düsseldorf, Sägeblatt-Durchmesser 1800 mm, Sägenvorschub elektrisch) geführt. Von einer Steuerbühne aus wird der Stab auf die nach der Bestellung vorgeschriebenen Maße geschnitten.

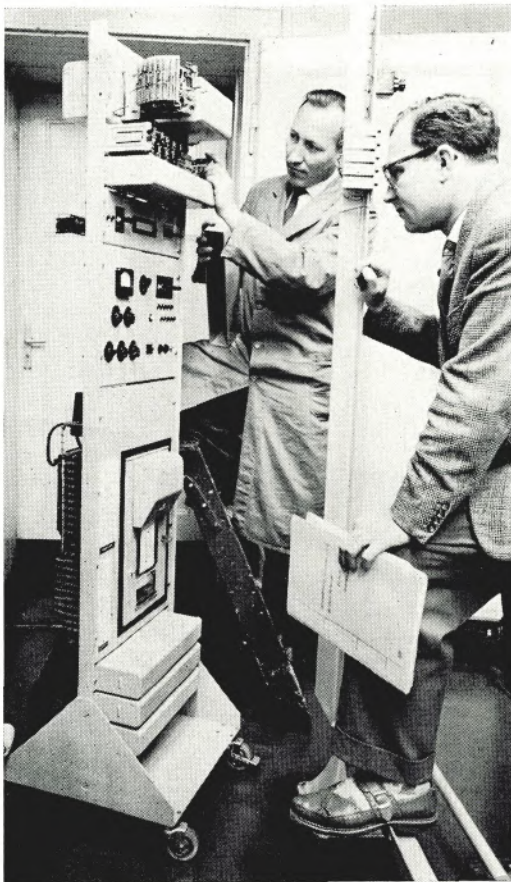
Zwei Männer der FTA bauten gemeinsam ein Meisterstück

Es prüft jede Nacht automatisch

100 ATH-Fernsprechanschlüsse

Die Mitarbeiter der Fernmeldetechnischen Abteilung (FTA) der Hütte Bernhard Berwanger und Günter Eckert legten mit zwei weiteren Kandidaten im Juli vor der Handwerkskammer in Düsseldorf ihre Meisterprüfung im Elektro- und Fernmelde-mechaniker-Handwerk ab. Wie schwierig diese Prüfungen an sich sind, mag man schon daran erkennen, daß beide sich fast drei Jahre lang darauf vorbereiten mußten. Sie nahmen von Oktober 1957 bis zum letzten Frühjahr — insgesamt also während sieben Semester — an Meisterkursen teil, die von den Handwerkskammern Duisburg, Oberhausen und Düsseldorf abgehalten wurden. Erst danach konnten sie ihre Arbeiten an dem Meisterstück aufnehmen.

Dieses Meisterstück selbst hat es „in sich“. Während sich sonst die Prüflinge damit begnügten, bekannte Fernsprechanlagen zu installieren und nur einige Zubehöerteile selbst anzufertigen, haben unsere beiden ein Gerät gebaut, daß in ähnlicher Form noch nicht auf dem Markt gehandelt wird. Bernhard Berwanger baute eine



Die jungen Meister der FTA Bernhard Berwanger (vorne rechts) und Günter Eckert vor ihrem Meisterstück, der Teilnehmer-Isolations-Meßeinrichtung, die im Wählerraum der FTA zur laufenden Prüfung der Fernsprechanlüsse angesetzt wird

„Teilnehmer-Isolations-Meßeinrichtung“, während Günter Eckert die selbsttätige Steuereinrichtung hierfür anfertigte.

Worin besteht nun die Bedeutung dieser auf der ATH entstandenen Meisterarbeit? Zu den Auflagen der Bundespost an die FTA unserer Hütte zählt unter anderem die Bedingung, daß die Anschlußleitungen aller Teilnehmer regelmäßig auf ihre Isolationswerte geprüft werden. Um die Teilnehmer nicht zu stören, wird dies bisher

vom Entstörungsdienst an Sonntagen durchgeführt, wozu aber wegen der immer stärker anfallenden laufenden Arbeiten seit Monaten kaum mehr Gelegenheit war. Durch das Meisterstück von Berwanger und Eckert sollen nun in jeder Nacht 100 von 2300 Teilnehmerleitungen vollautomatisch geprüft werden.

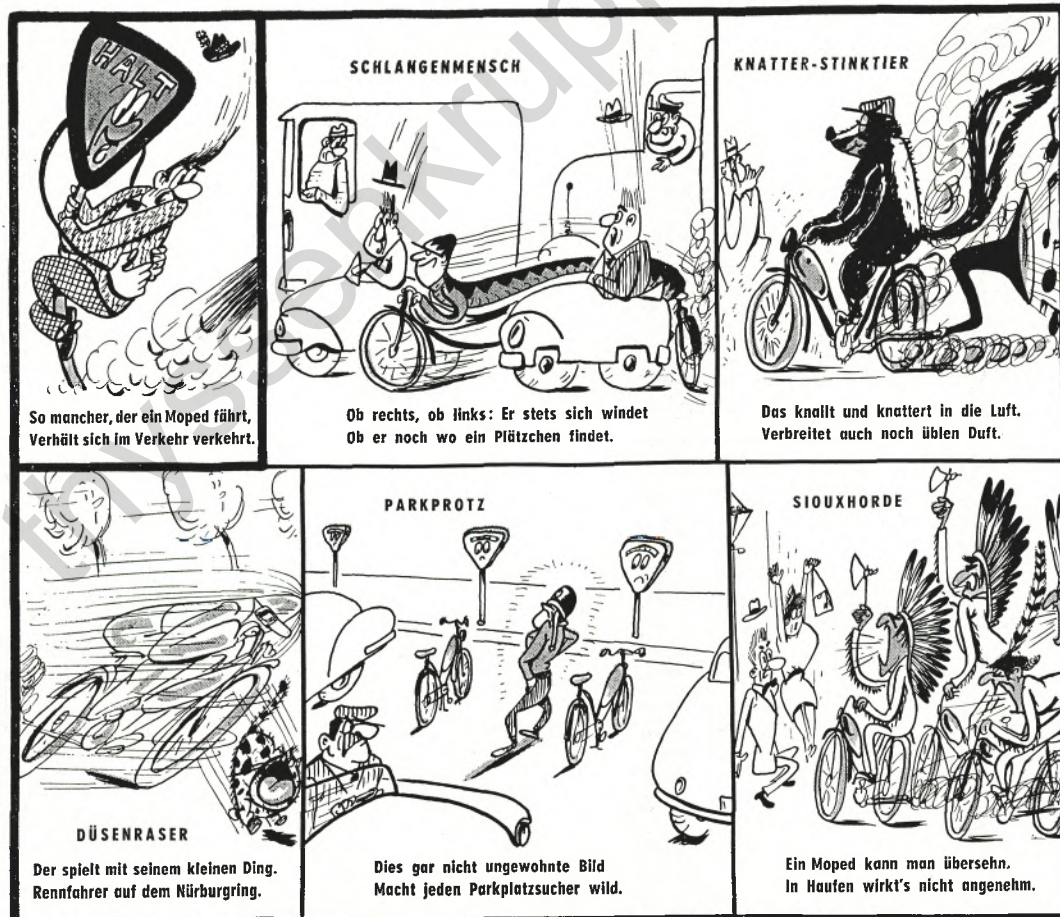
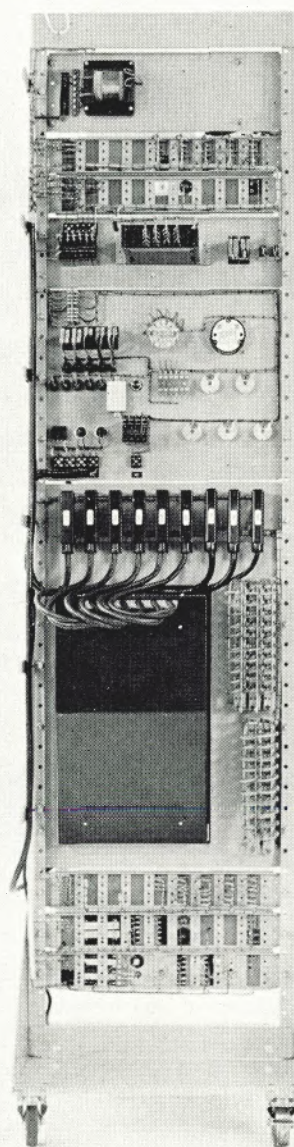
Der Aufbau einer Fernsprechverbindung erfolgt durch Wähler, die durch Ablaufen der Nummernschalter in der Teilnehmerstation gesteuert werden. Die letzten Ziffern stellen den Leitungswähler ein, der den rufenden Teilnehmer direkt auf die Leitung des gewählten Teilnehmers schaltet. Hier wird die Prüfeinrichtung angesetzt. Zu dem Meisterstück von Eckert gehört auch ein Wähler, der im Amt wie ein Leitungswähler eingesetzt wird. Er ist durch ein Verbindungskabel mit der Steuereinrichtung verbunden und tastet automatisch alle 100 Teilnehmerleitungen dieser Gruppe schrittweise nacheinander ab.

Bei jedem Schritt hat die Meßeinrichtung von Berwanger Gelegenheit, die jeweilige Teilnehmerleitung zu prüfen. Diese Prüfung umfaßt fünf Meßvorgänge: Die Besetztprüfung stellt fest, ob der Teilnehmer ein Gespräch führt; um dieses nicht zu stören, wird ohne weitere Prüfung auf den nächsten Teilnehmer geschaltet. Ist er aber frei, wird sodann geprüft, ob überhaupt ein Fernsprechapparat angeschlossen ist. Ist dies der Fall, werden die Isolationswerte zwischen den beiden Sprech-Adern und zwischen jeder Ader und Erde gemessen.

Sind alle Prüfungen positiv ausgelaufen, schaltet die Steuereinrichtung auf den nächsten Teilnehmer.

(Fortsetzung Seite 9)

Ein Blick auf die Rückseite des Meßgeräts mit seiner komplizierten Apparatur, der auch dem Laien einen Hinweis auf die Schwierigkeit dieser Meisterarbeit zu geben vermag



MAN NANNT SIE NUR

Niki

Fräulein Mitakidou aus Saloniki
arbeitete drei Jahre bei der ATH

Niki nannte man das brünette Mädel ein wenig zärtlich in der Lochkartenabteilung; und auch heute, da sie nicht mehr auf der ATH tätig ist, sondern wieder in ihrer Heimat, 3000 Kilometer von Hamborn entfernt, am Ägäischen Meer weilt, ist sie immer noch einfach Niki, wenn man von ihr spricht, obwohl sie inzwischen einen guten deutschen Namen erhalten hat. Doch das ist eine lange Geschichte — und von ihr wollen wir heute berichten.



Der richtige Name der jungen Griechin war erheblich länger und lautete Elpiniki Mitakidou, für Deutsche ein rechter Zungenbrecher. Sie stammte aus Saloniki, der großen Handels- und Hafenstadt in Nordgriechenland, der Drehscheibe zu Bulgarien, Jugoslawien und der Türkei. An den Rhein kam sie aus einer Stadt, die noch den ganzen Zauber des Orients kennt und wenig weiß von der nüchtern-kühlen Atmosphäre unseres industriellen Nordens. Schon in der Musikalität ihres Namens schwang jener Hauch von Ferne mit, die durch den Charme ihrer Erscheinung und die Herzlichkeit, mit der

FTA-Männer bauten ein Meisterstück (Schluß)

nehmer. Ist aber ein Wert schlecht, wird durch einen Druckapparat außer Tag und Teilnehmernummer die Art des Fehlers registriert. Diese Angaben werden dem Entörungsdienst vorgelegt, der nun an die Beseitigung des Fehlers gehen kann. Wenn alle 100 Teilnehmer geprüft sind, geht der Prüfwähler automatisch in die Ruhelage. Jeder Meßvorgang braucht etwa 15 Sekunden, so daß in etwa 25 Minuten einer ruhigen Nachtstunde die Prüfung von 100 Teilnehmern beendet ist.

Der Wert der Einrichtung besteht darin, daß durch regelmäßige Prüfung in betriebsruhiger Nachtzeit der Entörungsdienst frühzeitig auf entstehende Leitungsschäden hingewiesen wird, ohne alle Anschlußleitungen selbst messen zu müssen.

Die Meßeinrichtung ist ein gutes Beispiel sinnvoller Gemeinschaftsarbeit. Für die FTA stellt sie eine Bereicherung ihrer Meßeinrichtungen und einen Schritt zur Rationalisierung der Arbeit dar. Bernhard Berwanger und Günter Eckert können stolz auf ihr Meisterstück sein, das von zwei „Schaumeistern“ im Auftrage der Handwerkskammer mit „gut“ bewertet wurde.



sie sich im Kreis ihrer deutschen Kolleginnen bewegte, noch unterstrichen wurde.

Wie tausend andere ging sie drei Jahre lang mit dem Strom der Menschen, der morgens die Straßen Hamborns zur Hauptverwaltung belebt. Unter Mädel gleichen Alters lebte sie und tat auch wie sie die gleiche Arbeit an einer Lochkartenmaschine. Nur bei der Unterhaltung verirrt ihr Akzent, daß ihre Wiege nicht in Deutschland gestanden hat.



Der Weg an den Rhein wurde Fräulein Niki 1955 geöffnet. Damals, als sie kurz vor ihrem Abitur stand, lernte sie in ihrer Heimatstadt drei junge Duisburger kennen, die dort ihre Ferien verbrachten. Der Vater eines dieser Jungen hatte übrigens diese Stadt während des letzten Krieges — unfreiwillig — besucht. Diese drei prächtigen jungen Männer luden, um sich für die bei den Griechen genossene Gastfreundschaft zu bedanken, Fräulein Mitakidou ein, bei jedem von ihnen je einen Monat Gast im Hause der Eltern zu sein und so Deutschland kennenzulernen.

Im September 1956 traf die junge Hellenin — mit einer Aufenthalts- und Arbeitsgenehmigung für zunächst drei Monate — in Duisburg ein und wurde bei dem ersten Elternpaar herzlich aufgenommen. Diese Herzlichkeit ist bis heute geblieben. Die Griechin kam übrigens nicht mehr dazu, die Gastfreundschaft der anderen Eltern in Anspruch zu nehmen; denn es war nicht nur Völkerverständigung, sondern Liebe auf den ersten Blick, die sie hier angetroffen hatte.



Elpiniki Mitakidou arbeitete zunächst in einem Mühlenbetrieb, wo sie nach Verlängerung der Arbeitsgenehmigung fast ein Jahr tätig war. Im August 1957 kam sie zur ATH und fand hier in der Lochkartenabteilung eine Aufgabe, die weniger körperliche Anstrengungen erforderte und ihr auch mehr zusagte. In dieser neuen Umgebung lebte sich Fräulein Niki — wie sie hier einfach hieß — sehr schnell ein. Dabei war sie nicht nur sprachlich eine sehr gelehrige Schülerin, sondern auch bei der ihr zugewiesenen Arbeit. Schon nach einigen Monaten sah man es als lohnend an, sie zu einem einwöchigen Lehrgang nach Stuttgart zu schicken. Neben dem

vermehrten Wissen brachte dieser Aufenthalt ihr das Erleben einer interessanten Stadt. Aus Süddeutschland kam übrigens auch Elpinikis Bruder, der dort studierte, in den Semesterferien als Praktikant zur ATH.

Auch außerhalb der Hütte hielt die Griechin, wie man ihr bei einer Unterhaltung kurz vor ihrem Abschied anmerken konnte, ihre Augen sehr offen. Außer dem Wissen über Land und Leute lernte sie vor allem die großen und kleinen Sorgen ihrer deutschen Altersgenossinnen kennen, die ihr, wie sie meinte, den Unterschied zu den jungen Griechinnen recht deutlich werden ließen.

Daß aus den drei Monaten, die sie anfangs in Duisburg bleiben wollte, fast vier Jahre geworden sind — darüber mußte sie besonders lächeln. Die letzten drei Jahre seien zweifellos die schönsten für sie gewesen. Denn ihr habe nicht nur die Arbeit bei der Thyssen-Hütte sehr zugesagt; gerade in dieser Zeit habe sie auch sehr viel gesehen und erlebt. Sie machte mit ihren Duisburger Gastgebern viele Wanderungen und Ausflüge, darunter Entdeckungsfahrten bis nach Holland. Sie lernte auch die Hannoversche Messe und den Thyssenstahl-Pavillon kennen.



Am 18. Juli hieß es nun für die Griechin, Abschied nehmen — zunächst am Arbeitsplatz von ihren Kolleginnen und Vorgesetzten, die sie alle sehr gerne mochten. Wenige Tage später, vor der Rückreise nach Saloniki, wo ihr Vater ein Geschäft mit Elektrogeräten betreibt, nahm Fräulein Niki dann noch einen Namenswechsel vor: Sie heiratete einen der drei Duisburger Griechenland-Besucher, einen jungen Ingenieur. Mit ihrem Mann trat sie dann — nun als Frau Elpiniki Schüler — die Rückreise nach Saloniki an. Nach der deutschen Trauung in Duisburg gibt es dann in Saloniki noch eine griechische Hochzeit, wodurch diese Ehe durch Gesetzeskraft doppelt besiegelt wird. Ihr Mann hofft, in Saloniki eine Stellung als Ingenieur in einem Kraftwerk zu erhalten.

Sicher aber wird Frau Niki Schüler auch später noch oft an die ATH und an Duisburg denken, denen sie vier schöne Jahre ihres jungen Lebens und nicht zuletzt ihren Mann und deutschen Namen verdankt.

Der alte August Thyssen

Ein Gedenkblatt für den Werksgründer der Thyssenhütte

von JOSEF WINSCHUH

Vor siebzig Jahren, am 21. Juli 1890, stellte August Thyssen bei der Polizeibehörde den Antrag, in Bruckhausen als erste Stufe des geplanten Hüttenwerkes ein SM-Stahlwerk errichten zu können. Die Wiederkehr dieses Tages gibt uns Veranlassung, dieses

Gedenkblatt an den Gründer der ATH zu veröffentlichen. Es stammt aus der Feder eines langjährigen Kenners der Montanwirtschaft, des Wirtschaftspublizisten Josef Winschuh und ist mit freundlicher Erlaubnis des Fritz Knapp-Verlages, Frankfurt, der

Schrift „Die heitere Maske im ernsten Spiel“ entnommen, einer sehr lesenswerten Freundesgabe für den bekannten Wirtschaftspublizisten Dr. Volkmar Muthesius, der in diesem Frühjahr seinen 60. Geburtstag begehen konnte.

Von der Straßenbahn zur Fabrik geht ein älterer Mann. Er ist klein und untersetzt; sein Kopf sitzt dicht auf den breiten Schultern, so kurz und dick ist der Hals. Er geht schlicht gekleidet und trägt ein altmodisches Werkmeisterplaströndchen mit breitem Umlegekragen. In der Hand hält er eine kleine, abgeschabte Reisetasche. Sein Habitus ist der eines soliden Mannes aus der großen Masse. Er betritt die Empfangshalle der Fabrik, und plötzlich ändert sich die Atmosphäre. Ein Harun al Raschid wird erkannt; der unscheinbare Kleinbürger entpuppt sich als Industriherzog. Der Botenmeister verbeugt sich und eilt, die Botenjungen stoßen sich an und flüstern: „Der alte Herr inspiert wieder.“ Ein fremder Besucher, der den grauen Mann vorbeigehen sieht und das ehrerbietige Flüstern hört, erstaunt tief: „Was, das war der alte Thyssen?“

Stahlblicke unter schweren Lidern...

Der sitzt mittlerweile im Zimmer des Direktors. Jetzt, ohne Mantel und Hut, das Gesicht im Fensterlicht, sieht der alte Mann anders aus, gebietend und gefährlich, die breiten Schultern mit Macht beladen. Der Kopf beherrscht alles, er erinnert an einen Raubvogel, an einen aufgebäumten Bussard mit dem flaumigen Schädel, den dünnen Lippen, der langen Nase, die durch eine kleine Geschwulst schnabelartig wirkt. Das Stärkste an diesem Antlitz sind die kleinen Augen, die unter den schweren Lidern Stahlblicke verschießen, Blicke, die spähen und zupacken, fragen und fordern, aber niemals wärmen. Die Stimme ist ruhig und leise und fragt freundlich, aber man tut gut, dieser Freundlichkeit nicht zu trauen, sondern sich nur auf getane Pflicht und gute Arbeit, auf Ziffern und Vernunft zu verlassen; denn nur diese Dinge bestehen vor den stählernen Blicken des alten Mannes.

Der Direktor weiß das. Bald sitzen beide über Kalkulationen und Listen, das Konstruktionsbüro bringt Zeichnungen, Projekte werden gebilligt oder verworfen. Dann geht es in den Betrieb, der alte Mann steht an den Rohrziehbänken und spricht mit den Meistern; den ganzen Tag dauert die Inspektion, und als der Besucher am späten Nachmittag zum Bahnhof gefahren wird, gibt er dem Chauffeur des Direktors 20 Pfennig Trinkgeld. Eines Tages erhöhte er diesen Betrag auf 50 Pfennig, und da wußte das ganze Werk: Auch der alte Thyssen hat die Inflation zur Kenntnis genommen.

Der Sarkophag August Thyssens auf Schloß Landsberg



August Thyssen ist die stärkste, die konzentrierteste Verkörperung des eigentümlichen Reviercharakters und des großen Aufschwunges des Ruhrgebietes zwischen dem Sieg von 1870 und der Niederlage des Weltkrieges. Er ist mehr Selfmademan, auch wuchtiger und prägnanter als der Stahlaristokrat Krupp, und er ist totaler, erregender als der auf die Kohle beschränkte Kirdorf.

Die Planmäßigkeit und Eigenwilligkeit seines Lebenswerkes ist schwer zu übertreffen. In der Art, wie er still vorbereitete und im richtigen Moment losschlug, wie er alles am entscheidenden Punkt wagte und die Nerven behielt, wie er mit großen Massen operierte und sie doch vollkommen durchgliederte, könnte sein Wirken einen Feldherrngeist entzücken.

Schon der Knabe spreizte die Adlerkrallen; sein Fleiß und seine ernste Ruhe, seine Willenskraft und Hartnäckigkeit fielen auf. Eine ausgezeichnete Erziehung rüstete ihn zum Lebenskampf. Er besuchte nicht nur die Technische Hochschule in Karlsruhe, sondern auch, was damals selten war, die Handelsschule in Antwerpen, die durch ihren praktischen, nach dem Muster der heutigen Scheinfirma arbeitenden Unterricht bekannt war. 1867 gründete er mit mehreren Teilhabern seine erste Firma, ein kleines Bandisenwalzwerk. Hier machte er als junger Unternehmer sein Gesellenstück. Es wirkt wie ein Symbol, daß August Thyssen sich am 1. April 1871, nach dem deutschen Sieg über Frankreich, selbständig machte. In der Tat sah er große industrielle Möglichkeiten im geeinigten Reich voraus und ging daran, sie zu nutzen. Die wirtschaftliche Enge der Vergangenheit war zerbrochen, der Unternehmerinitiative und der Bildung von Kapital waren keine Schranken gesetzt, das Bürgertum holte auf, neben die mächtigen Männer der Landwirtschaft und Finanz rückten die Industrieherrn in die Front des Reichtums und der Geltung auf.

Sein eigener Ingenieur, Buchhalter und Reisender

Im Gegensatz zu Kirdorf startete Thyssen als selbständiger Unternehmer und nicht als Angestellter. Zeit seines Lebens legte er entscheidenden Wert auf Unabhängigkeit. Er blieb stets allein, nahm niemand mit ins Geschäft außer Familienmitgliedern, die ihm untertan waren, und kämpfte stets wachsam und scharf um sein industrielles Selbstherrschertum. Thyssen besaß 35 000 Taler, als er auf einem früheren Bauerngut in

Mülheim ein Walzwerk eröffnete, aber aus diesem Kapital holte er durch Tatkraft, Fleiß und Selbstbescheidung das äußerste heraus. Sein Büro war ein früherer Stall. Auch das war ein Sinnbild. Thyssen legte nie Wert auf Äußerlichkeiten; seine Bescheidenheit wurde sprichwörtlich und ging bis zum buchstäblichen Geiz. Er hatte Achtung vor dem Geld als Macht- und Freiheitsfaktor, als Produktions- und Kaufkraft. Es zu genießen, war ihm fremd, er lebte und erholte sich in einer unablässigen Arbeit, die fanatisch in der Hingabe, geregelt im Einsatz war. Er ging früh und regelmäßig zu Bett, schlief lange und erwachte erquickt, eine wunderbare Präzisionsmaschine der Schaffensfreude, die leistungsfähig bis ins hohe Alter blieb.

Er spezialisierte sich nicht, abgesehen davon, daß er später die kaufmännische Führerstellung bezog, sondern machte alles. Er war zunächst sein eigener Direktor und Buchhalter, Ingenieur und Reisender. In der Krise von 1874 fuhr er bis nach Rußland, um Aufträge hereinzuholen. Schon damals erkannte August Thyssen für sein Werk keine Krise an und tat es auch nicht in der Zukunft. Er wurde der beste Krisen-Umsieger in der deutschen Industrie. Es war, als ob er sie vorher räche. Jedenfalls geriet er nie in sichtbare Schwierigkeiten, behielt Reserven und nutzte die Flauten zu billigen Ankäufen und Neubauten. In der Konjunktur stand er dann da mit vergrößerten und hochmodernen Werken, die dick verdienten, so daß es bald

hieß: Thyssen borgt, baut und kauft in der Krise und macht sich in der Konjunktur wieder flott. Ein einfach klingendes Rezept, aber schwer anzuwenden; eine Methode, hinter der gleicherweise Instinkt, Selbstvertrauen und eiserne Nerven stehen müssen, damit sie gelingt. Mit seinem Bandeisenwerk nahm Thyssen eine Mittelstellung im Produktionsgang der Stahlwirtschaft ein, zwischen dem Rohstahl einerseits und der Eisenverarbeitung und Maschinenindustrie andererseits. Schon bald wurde, wie unter einem Naturgesetz, seine Tatkraft expansiv. Er zog Röhren, machte Fittings und baute auch Maschinen. Dazu brauchte er mehr Stahl, und so wurde er von selbst zu dem Gedanken geführt, sich auch in die Vorproduktion auszu dehnen. Heute ist es leicht zu sagen, daß in solcher Lage der Plan eines vertikalen Gemischtkonzerns von der Kohle über die Kokerei, den Hochofen und das Walzwerk bis zum Maschinenbau nahegelegen habe. Das war keineswegs der Fall. Auch die Großindustrie von damals lief durchweg noch in den Traditionen der fachlichen Beschränkung weiter.

Als der Thyssensche Vertikalkonzern fertig war und funktionierte, erschien seine Idee sehr einfach, und in der Tat zog sie ja auch die volle Konsequenz aus dem Zusammentreffen von Kohle und Eisen an der Ruhr, technisch sowohl wie organisatorisch, transportmäßig wie kaufmännisch. Aber der Thyssensche Vertikalkonzern war dennoch eine revolutionäre Tat. Genau wie später Hugo Stinnes, der suggestivste Konzernbauer, der auch horizontal, also innerhalb einer Produktionsstufe konzentrierte, schuf August Thyssen eine Mode. Nach seinem Vorbild ist später mancher Vertikalkonzern entstanden, aber er schlug die Bresche, er exerzierte den neuen Stil vor.

Und wie führte er ihn vor, imponierend in der Größe, atemberaubend im Tempo, vollkommen in der technischen Durchbildung. Er begann Anfang der achtziger Jahre, weitausladend, mit der Kohle. Thyssen ging in den Bergbau, als kein Hund ein Stück Brot von ihm nehmen wollte und die Kuxe billig zu haben waren. Mit dem Ankauf des Kohlengeländes der Gewerkschaft „Deutscher Kaiser“ bei Hamborn stieß er in jungfräuliches Gebiet vor. In kurzer Zeit war er einer der größten Besitzer von Kohlenfeldern. Aber er mußte teures Lehrgeld bezahlen. Die nieder-rheinische Kohle lag tief, und das Abteufen der Schächte stieß auf die größten Schwierigkeiten. Wassereinbrüche und Sandrutsche zerstörten mehr als einmal die Schachtarbeiten. Thyssen mußte seine ganze Finanzkraft und technische Kunst zusammennehmen, um der Lage Herr zu werden. Aber er schaffte es und entwickelte dabei noch neue Abteufverfahren. Sie machten Schule und brachten seinen Werken, die eine Spezialfirma zum Abteufen von Kohlenschächten organisierten, neue Kunden. So holte er sein Lehrgeld wieder herein.

Nach der Kohle wurde der Stahl erobert. Gleichzeitig mit dem Ausbau der Zechen und Kokereien wurde bei Hamborn ein großes Hüttenwerk errichtet. Anschließend wurde die Walzwerkezeugung universal ausgebaut. Dabei erwies Thyssen einen damals seltenen technischen Ehrgeiz. Er duldet nichts Veraltetes in seinen Betrieben, er baute groß und vollkommen, er stellte seine Anlagen direkt auf die Kohle und nahe an den Rhein, er schaltete sie rationell hintereinander, er verringerte die Handarbeit in den schweren Betrieben auf ein Mindestmaß und holte ein Höchstmaß an Erlös aus den verringerten Produktionskosten heraus. Er wurde Schrittmacher neuer Verfahren im Walzwerksprozeß und führte die Verwertung von Hochofengas im großen Stil durch. Seine Maschinenfabrik wurde führend in der Herstellung von Walzwerks- und Großgasmaschinen. Aus jeder Verbesserung in seinem Betrieb zog eine andere Produktionsstufe Nutzen. Seine Werke wurden untereinander die anspruchvollsten, die anspruchsvollsten Auftraggeber.

Hütte Hagendingen ein technisches Meisterwerk

Die Krone seines Lebenswerkes wurde das Hüttenwerk Hagendingen im deutschen Lothringen. Es wurde zu einem Monument deutscher Industrieleistung an der französischen Grenze. Am Vorabend des Weltkrieges, von 1911 bis 1914, komponierte Thyssen die Zusammenarbeit von lothringischen Minetten und Ruhrkoks zu einem kaufmännisch und technisch auskalkulierten Meisterwerk. Hagendingen kostete 85 Millionen, wurde aber auch ein Hüttenwerk ohne gleichen. Wohl hatten amerikanische Anregungen bei dem Bau Modell gestanden, doch wurde er ein typisch Thyssensches Werk, das Beste an technischer Rationalisierung, was es damals in Deutschland gab.

Aber Hagendingen war mehr als gute Technik. Der Vorstoß nach Lothringen enthielt eine große wirtschaftspolitische Idee. Bisher wanderte Erz zur Kohle, Thyssen kehrte diesen Weg um. Er betrat ferner kühn den Weg einer industriellen Zusammenarbeit mit der französischen Wirtschaft, in der die Möglichkeiten einer fruchtbaren kontinentalen Verständigung aufblitzten. Er plante und baute das große Hüttenwerk bei Caen in der Normandie; er erwog auch, um größere Erzreserven zu erschließen, den Plan einer Fusion mit den de Wendelschen Werken in



Plastik August Thyssens am St. Johannis-Hospital in Hamborn

Lothringen, außerdem kurbelte er als einer der ersten die Einfuhr von Schwedenerzen groß an.

Er war Zeit seines Lebens unpolitisch, immerhin mußte er mit den großen politischen Strömungen rechnen. Vertrauen zum Frieden, deutsches Kraftbewußtsein und der Glaube an den Sinn vernünftiger wirtschaftlicher Ergänzungen standen hinter seinen weitausgreifenden Plänen. Sie brachen im Weltkrieg zusammen, und — eigentümlich — mit dem Verlust der lothringischen Werke wurde auch das Rückgrat des Thyssenschen Elans gebrochen. Überdies war August Thyssen 1919 bereits 77 Jahre alt. Aber seit Thyssen ist die Idee der Zusammenarbeit von Ruhrkohle und lothringischer Minette nie wieder aus der kontinentalen Wirtschaftspolitik verschwunden.

Neuartig waren auch die Wege, die Thyssen in der Finanzierung ging. Sein Erfolg ist nicht denkbar ohne den Umstand, daß er als Finanzmann ebenso groß war wie als Techniker. Das Kapital seiner Unternehmungen hielt er sehr klein, das Aktienkapital von Hagendingen betrug die lächerliche Summe von einer Million. Im übrigen finanzierte er sich am liebsten selbst aus dem Ertrag der Werke, darüber hinaus mit Anleihen und Obligationen. Bei den Banken stand er oft hoch in der Kreide.

Ein Fanatiker der Arbeit

Der Rhythmus von Kredit- und Produktionsausweitung war ihm gut vertraut, und er spielte auf ihm meisterlich. Bei der Börse war er nicht beliebt, denn er ließ sich nie von ihr ausnutzen, sondern benutzte sie. Die Banken liebten ihn ebenfalls nicht, weil er als Finanzmann tüchtiger war als viele Bankiers und ihnen manche rätselhafte Nuß zu knacken gab. Er bereitete seine Maßnahmen in aller Stille vor und handelte überraschend. Da er Alleinherrscher in seinem Reich war und auch, wo er sich beteiligte, Mehrheitspakete anstrebte, vermied er die Publizität. Er war schweigsam, verstand zuzuhören und hielt sich immer gut informiert. (Aus eigener Erfahrung kann ich berichten, daß er auch junge Leute anzuhören verstand.) Er scheute die Rampe und wurde mit der Zeit etwas geheimnisvoll.

Thyssen war ein Fanatiker der Arbeit. Ihrer produktiven Einseitigkeit opferte er Familienglück und häusliches Leben. Er war kein Gefühls-mensch. Er hatte auch keine patrizierhaften Neigungen, obwohl er einen starken Bürgerstolz besaß, tief an den Adel erfolgreicher Arbeit glaubte und sich nicht um höfische Ehren bewarb. Er widerlegte durch seine Erscheinung die landläufige, durch Sombart auch wissenschaftlich erhärtete Ansicht, daß der katholische Mensch sich weniger zum Kapitalismus eigne als der Protestant. Er hätte in seiner Art Puritaner sein können wie Rockefeller oder Carnegie. Amerikanische Wirtschaftsmethoden lagen ihm durch ihre Vernunft und Großzügigkeit sehr, er ließ sie durch Ingenieure studieren und schmolz sie in seine Pläne ein.

Er war nicht eigentlich kultiviert, obwohl er später das schöne Schloß Landsberg bei Kettwig bewohnte, dafür war er zu wenig Bildungs- und Genußmensch. Er hatte aber, in überraschendem Gegensatz zu seinem Körper, schmale Hände und konnte sich an der Betrachtung eines edlen Kunstwerkes freuen. Er kannte und schätzte den größten Bildhauer der Jahrhundertwende, den Flamen Auguste Rodin, und kaufte von ihm mehrere Bildwerke, die er in Schloß Landsberg aufstellte.

Wie stand August Thyssen zu den übrigen Industriellen des Reviers? Fand er sich mit ihnen in einem Gemeinschaftsgefühl zusammen? Kaum. Er blieb ein kantiger Einzelgänger, der keinen Drang zur Geselligkeit und Gemeinschaftsarbeit, erst recht nicht zur Anlehnung verspürte. Die

Dr. Heinrich Weitz

70 Jahre

Dr. Heinrich Weitz, Mitglied des Aufsichtsrats der August Thyssen-Hütte und Präsident des DRK, konnte am 11. August seinen 70. Geburtstag begehen. Der Vorstand sprach ihm zu diesem Tag herzliche Glückwünsche aus und dankte ihm dabei für die Unterstützung, die die Hütte von den ersten schweren Jahren des Wiederaufbaues an bis zum heutigen Tag immer wieder bei ihm gefunden hat.



Leben und Werk von Dr. Weitz sind eng mit Duisburg verbunden. Von 1920 bis 1927 war er unter Dr. Jarres Beigeordneter, bis ihn die Stadt Trier zu ihrem Oberbürgermeister berief. Nachdem er 1933 gezwungen worden war, diesen Posten zu verlassen, kam er wieder nach Duisburg zurück und ließ sich hier als Rechtsanwalt nieder. Mit dem Ende des letzten Krieges wurde er erster Oberbürgermeister von Duisburg und trat 1947 als Finanzminister des Landes Nordrhein-Westfalen in das erste Kabinett Arnold ein.

In diesen Nachkriegsjahren begann seine auch nach außen hin wirksame soziale Tätigkeit. Dr. Weitz übernahm den Vorsitz im Kreisverband

100 Fahrten des „Wasserbüffel“

Der „Wasserbüffel“, die erste deutsche Schubeinheit auf dem Rhein, oft gesehener Gast im Werkshafen Schwelgern der ATH, konnte seine hundertste Fahrt zurücklegen. Die Einheit wurde Ende 1957 in Dienst gestellt und hat bisher Unfallfrei Erze von Rotterdam nach Duisburg gebracht.

Duisburg des Deutschen Roten Kreuzes und wurde später zum Präsidenten des DRK der Bundesrepublik bestellt. Sein Name ist seither aufs engste verbunden mit dem DRK-Suchdienst, mit der Zusammenführung von Familien und der unermüdlichen Sorge des Roten Kreuzes für die Zivil- und Kriegsgefangenen.

„Als Diplomat der Menschlichkeit“, so schrieb die „Welt“ zu seinem Geburtstag, „reiste Weitz nach Moskau, Warschau, Prag, Budapest, Bukarest und Belgrad zu einer Zeit, da der kalte Krieg am heißesten war. Unzählige Vertriebene und Verschleppte verdanken Weitz ein glückliches Wiedersehen mit ihren Angehörigen. Zehntausenden von Kriegsgefangenen gab er neue Hoffnung. Das ganze Volk verdankt diesem Manne, der Warmherzigkeit und natrliche Würde in gediegener Weise in sich vereint, unendlich viel“.

Dr. Weitz gelten Glückwunsch und herzlicher Dank auch aller Mitarbeiter der ATH.

Wir haben uns daran gewöhnt, daß wir es auf unseren Straßen mit einem bunten Nebeneinander aller Fahrzeugarten zu tun haben und stellen uns fast schon automatisch darauf ein. Dennoch gibt es ganz bestimmte Momente, die uns immer wieder zu gespanntester Konzentration hochreißen. Der Fuß geht in Bremsbereitschaft, die Hände umschließen das Lenkrad fester. Ein schwerer Lastkraftwagen kreuzt unsere Bahn!

Niemand wird die psychologische Wirkung auf einen Kleinwagen-Fahrer leugnen, wenn diese Straßenfrachter mit 100 und 200 PS unvermittelt auftauchen. Man fühlt sich zwar nicht unmittelbar bedroht, aber man ahnt die gefährliche Situation, die sie heraufbeschwören können und nimmt das Gas weg: Das Zusammenspiel der „Kontra-heranten“ gegenüber der Gefahr beginnt.

Es ist eine Tatsache, daß der Lastwagen-Fahrer von den übrigen Verkehrsteilnehmern zunächst einmal als besonders geschickter Fahrzeugführer angesehen wird; man setzt bei ihm Verantwortungsbewußtsein und rücksichtsvolle Fahrweise voraus. Jeder erwartet vorbildliches Verhalten, — wie ja der Schwächere immer gerne Fairneß und Großmut des Stärkeren in Anspruch nimmt und tatsächlich ja auch darauf angewiesen ist. Diese Erwartung aber darf nicht zu unvernünftigen Forderungen führen. Vergessen wir am Lenkrad eines Personenautos nicht allzuleicht, welche Schwierigkeiten sich dem Lastwagen-Fahrer entgegenstellen? Einen Fernlastzug zum Beispiel durch enge Straßen zu fahren, ist für ihn mit physischen und psychischen Mehrleistungen verbunden, die nicht unterschätzt werden dürfen. Straßenzustand und Verkehrsdichte bedeuten für ihn wesentlich mehr als für alle anderen.

Umgekehrt darf der Lastwagen-Fahrer die Nöte der Kleinwagen-Fahrer neben ihm nicht übersehen.

Wenn irgendwo, dann gilt hier die Feststellung besonders: Es geht nur miteinander.

Beteiligungen, die August Thyssen unterhielt, dienten ihm vor allem zur Information; er wollte in Tuchfühlung bleiben mit den Fortschritten der anderen, mit dem Werden des Reviers. Er ging zwar in die großen Revierkartelle von Kohle und Eisen hinein und sah auch den Nutzen ein, den sie einmal durch die Ordnung des Marktes, zum anderen durch die Differentialrente im modernen Betrieb boten. Aber er blieb ein Hecht im Kartellteich und war oft Störenfried bei den Erneuerungen der Syndikatsverträge. Er baute seine eigenen Handelsgesellschaften aus und ließ sie in der ganzen Welt arbeiten. Niemand verstand so gut wie er, Quotenerhöhungen vorzubereiten und durchzusetzen. Wäre ein Kartell in die Luft geflogen, Thyssen wäre zum vollen Wettbewerb gerüstet gewesen. In sich selbst stark sein, von niemandem abhängig, das war sein innerstes Lebensgesetz, nach dem er handelte.

„Mein Werk ist in sich sozial...“

August Thyssen erschien in der Rückschau als der größte Systematiker der Montanindustrie. Es sind ihm viele Prinzipien angedichtet worden, von der vertikalen Konzernierung bis zu seinen Finanzierungsmethoden. Dabei war er kein abstrakter Denker und hat sicher niemals einen Grundsatz, außer dem der Mehrarbeit und der Sparsamkeit formuliert. Nach außen erschien als bewußtes Prinzip, was in Wirklichkeit gewachsenes Leben, eine Mischung aus ergriffener und durchdachter Chance, aus Hartnäckigkeit und Planung war. Darum wirkten auch seine Methoden niemals dogmatisch, wie manchmal bei seinen Nachahmern, sondern taufisch, neu und stark. Das wenige, was er als schriftliche Äußerung hinterlassen hat, ist klar und einfach und enthält, auf Ordnung, Nützlichkeit und Fortschritt bezogen, die Weisheit des Zweimal-zwei-gleich-Vier. Am bekanntesten ist sein „Testament“ aus der „Mülheimer Zeitung“, in dem er erklärte, daß den Nutzen seiner Arbeit doch die Allgemeinheit ernte.

Thyssen ist in einem Schema der Beurteilung schwer unterzubringen. Er hat in vierzig Jahren eins der größten deutschen Vermögen zusammengebracht, das 1914 um ein Drittel höher als das der Frau Berta Krupp von Bohlen geschätzt wurde. Also ein Kapitalist? Das ist richtig und falsch. Er war ein großer Werksgründer und Städtebauer, ein Mehrere deutscher Industriemacht. Er nutzte seine Macht nur, um immer mehr Produktion zu schaffen und sie ständig zu verbessern und zu verbilligen, steigerte also auf echte Weise das Sozialprodukt der Nation.

Er war kein Sozialpolitiker, aber er würde darauf erwidern, daß er für Zehntausende von Männern dauernde und gut entlohnte Arbeit geschaffen habe und für Tausende ein Haus. Einem Oberbürgermeister erklärte er einmal, daß er von Wohltätigkeit nicht viel halte. Von ihm stammt der Satz: „Mein Werk ist in sich selbst sozial, je mehr ich baue und verdiene, um so besser ergeht es meinen Arbeitern.“ Jedenfalls hielt er — darin einseitig — eine gesunde wirtschaftliche Ordnung und wertschöpfende Dynamik für die Substanz der Sozialpolitik.

Er bahnte sich seinen Weg als Autokrat und Individualist. Aber das war der Stil seiner Zeit; einen anderen, der Erfolg versprochen hätte, gab es damals nicht, erst recht nicht im Revier. Der Aufbau der deutschen Industrie — und es war ein glänzender und solider Bau, der vorhielt — konnte nur von solchen Männern, im Handgemenge schärfster Konkurrenz und im Tasten nach eigenständigen, zunächst gruppenegoistischen Marktordnungsformen durchgeführt werden. Unter diesen Männern stach August Thyssen durch Härte, Konsequenz, durch Schaffensrausch und Planungsgenie hervor.

Auch das Lebenswerk August Thyssens nahm den Weg allen Fleisches. Im Todesjahr gingen die Werke des größten Individualisten des Reviers in dem größten europäischen Kollektivgebilde, den Vereinigten Stahlwerken, auf...

5 ATH-Mitarbeiter tragen die »Silber-C«

Erfolgreich im Luftsportverein Dinslaken — Auf der „Schwarzen Heide“ herrscht reger Flugbetrieb

Viele Mitarbeiter der Hütte sind Freunde des Segelflugs und aktive Mitglieder in den beiden heimischen Segelklubs in Duisburg und Dinslaken. Jede der beiden Fluggruppen besitzt auch ein Segelflugzeug, das ihnen die ATH zur Verfügung gestellt hat. Der heutige Beitrag berichtet von den Mitarbeitern der ATH im Luftsportverein Kreis Dinslaken, von der Flugschulung auf dem Flugplatz „Schwarze Heide“ bei Kirchhellen, der in diesem Jahr gegen Wesel getauscht werden konnte, vor allem aber von den schönen erzielten Erfolgen.

Wer bei schönem Wetter, von Dinslaken ausgehend, die Straße in Richtung Borken fährt, wird etwa zwei Kilometer vor Kirchhellen den regen Sportflugbetrieb bemerkt haben. Ständen nicht die stolzen weißen Vögel auf dem Platz, würde man vom Boden aus nicht viel von einem Flugplatz bemerken. Das wird sich allerdings in nächster Zeit ändern. Wo heute noch freies Feld ist, sollen bald Flugzeughallen, eine feste

UNTEN: Ein 50-Kilometer-Flug für das Leistungsabzeichen ist geschafft; Flieger Westphal flog von Kirchhellen bis in Nähe der holländischen Grenze, von wo das Segelflugzeug abgeholt und zur „Schwarzen Heide“ zurückgebracht werden mußte — OBEN: Kranführer Steiner (Zurichtung Warmbandwerk) und Fluglehrer Süsselbeck



ATH-Mann Westphal vor dem Einsatz mit dem Segelflugzeug „August Thyssen“ auf dem Flugplatz des Flugsportvereins Kreis Dinslaken in der „Schwarzen Heide“ bei Kirchhellen



Flugleitung und auch ein Restaurant gebaut werden.

Von Wesel in die Schwarze Heide

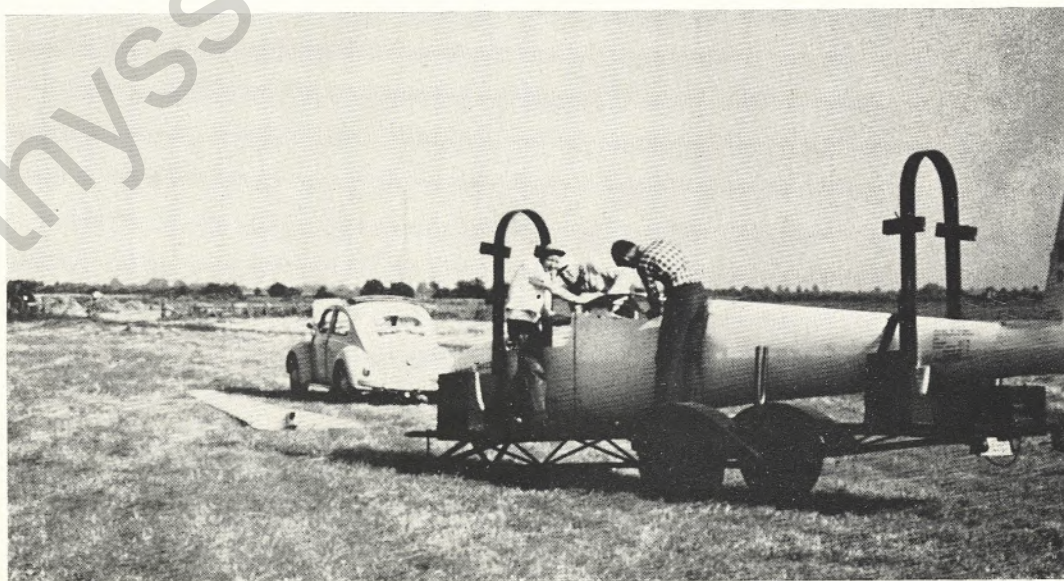
Der ehemalige Notlandeplatz steht erst seit Anfang dieses Jahres gemeinsam den Dinslakener und Gladbecker Segelflugklubs als Heimathafen zur Verfügung. Darüber hinaus ist es ein öffentlicher Flugplatz für Motormaschinen, der auch in den Zubringerdienst zu den großen Flugplätzen eingeschaltet werden soll. Zusammen mit den Dinslakener und Gladbecker Segelfliegern freuen sich die Flugsportler der ATH, auf einem Platz fliegen zu können, der einmal landschaftlich so günstig liegt und darüber hinaus über den Heide- und Sandflächen noch sehr gute thermische Bedingungen aufweist.

Es ist erfreulich, daß auf unserem Werk das Interesse am Flugsport so rege ist. Die Zahl der aktiven Flieger verdoppelte sich im vergangenen halben Jahr und ist von 15 auf 30 angewachsen. Dabei kommen die Mitglieder aus allen größeren Betrieben und geben auch in ihrer Stellung fast einen repräsentativen Querschnitt vom Betriebsdirektor bis zum Lehrling.

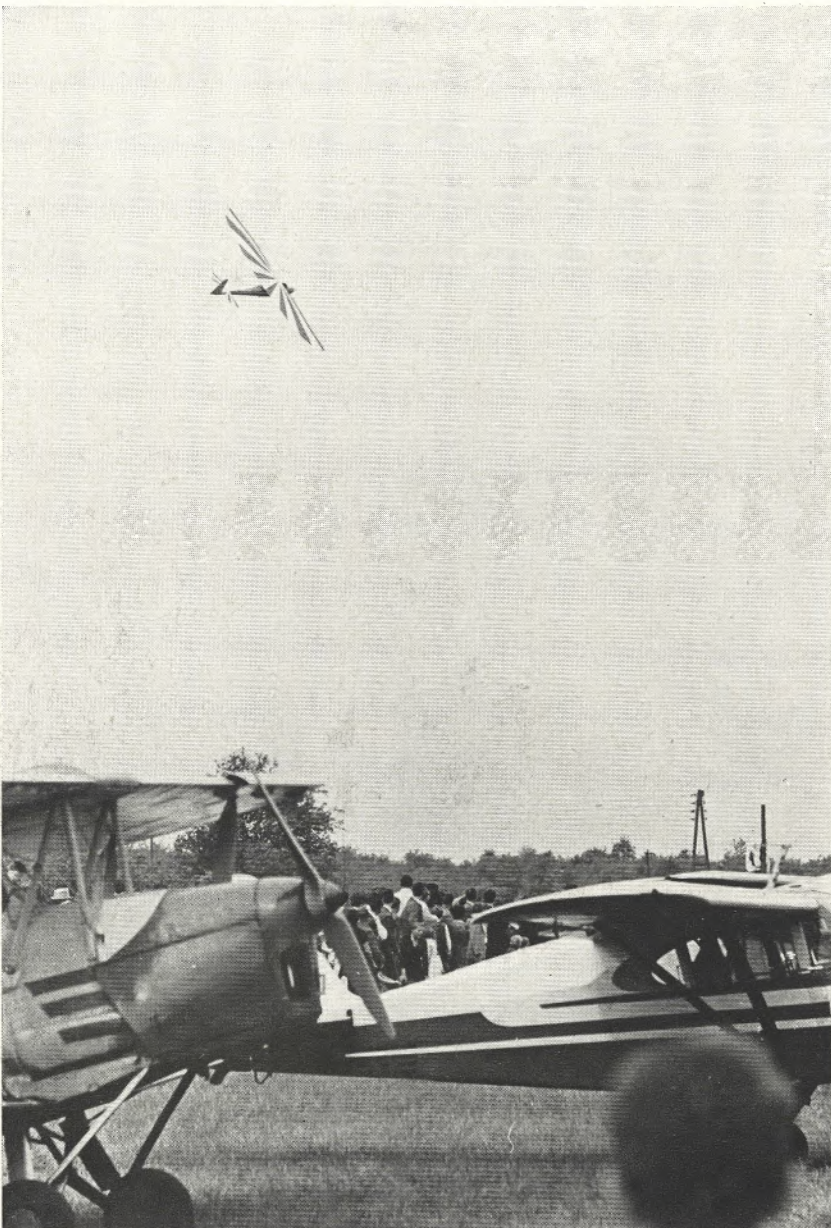
Mit Beginn des Winters wird zu der Fluggruppe noch eine Bastelgruppe treten, die sich beim Modellbau betätigen will. Leider mußten in den vergangenen Jahren alle Pläne hierfür zurückgestellt werden, da es bisher an einem geeigneten Raum gefehlt hat. Die Fluggruppe der ATH freut sich, daß die Bastelgruppe endlich die Arbeit aufnehmen kann. Denn es dürfte allgemein bekannt sein, daß der Flugsport heute an einer Überalterung der Mitglieder leidet. Sie ist am natürlichsten dadurch zu beheben, daß über Bastelgruppen nach und nach eine „Verjüngung“ der Fluggruppen erreicht wird.

„August Thyssen“ bewährte sich

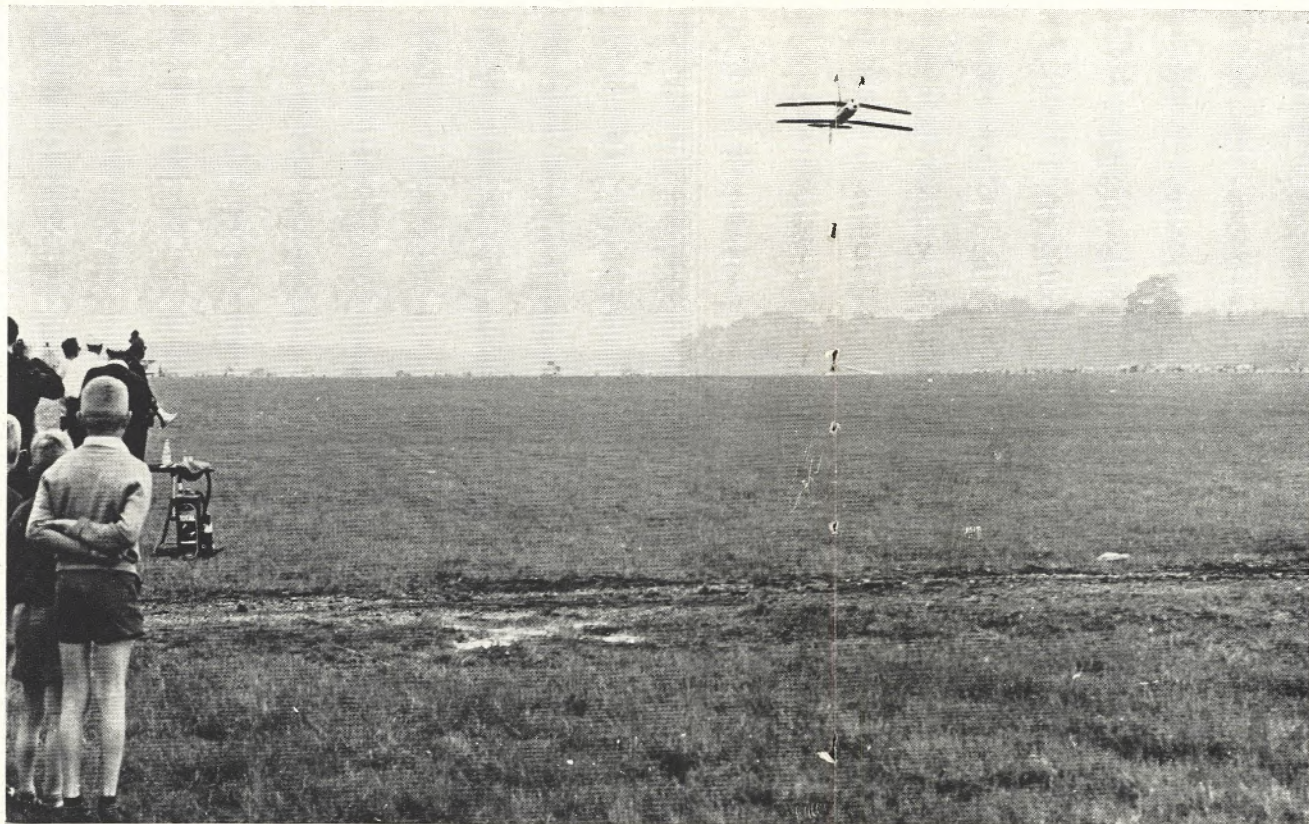
Die bisherigen Flugleistungen in der Schwarzen Heide sind dank des für Thermikflüge günstigen kühlen Wetters recht erfreulich. So konnten Günter Hoyka (Modellschreinerei), Gustav Hartmann (Abt. Breitband, Fertiglager) und Herbert Konrad (Maschinenbetrieb Kraftanlagen) alle Bedingungen zum internationalen Leistungsabzeichen in Silber erfüllen. Zur Erlangung dieser Auszeichnung wird der Nachweis über einen Dauerflug von mindestens fünf Stunden, 1000



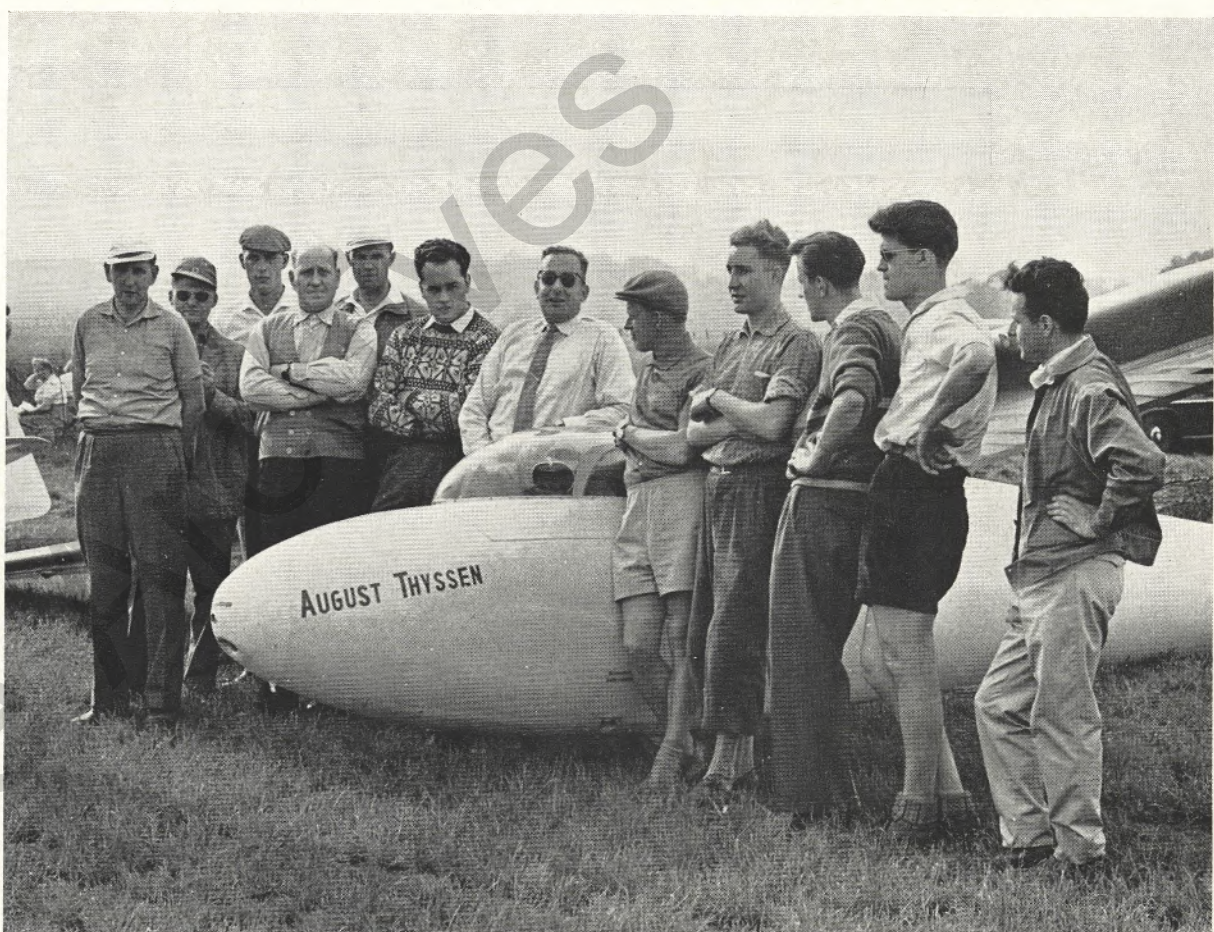
Fortsetzung Seite 16 — Siehe auch den Bildbericht auf den beiden nächsten Seiten



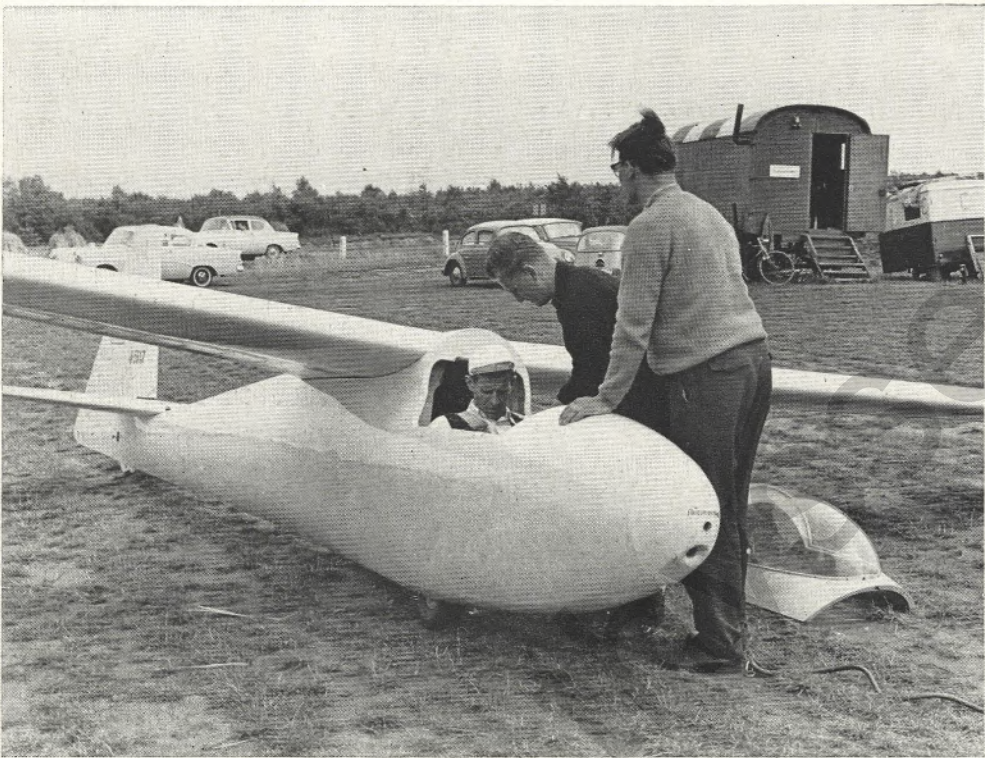
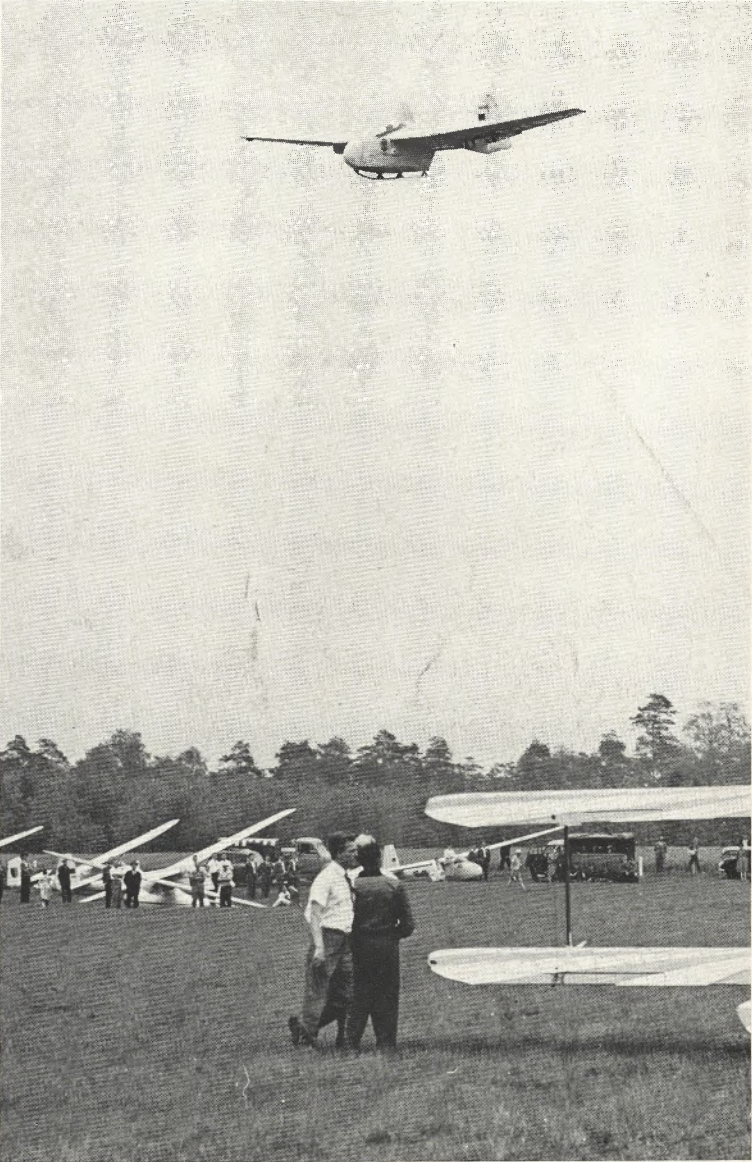
Die „Schwarze Heide“ bei Kirchhellen — das ist das Reich, das seit diesem Frühjahr wieder den Segelfliegern gehört. Auch dreißig Mitarbeiter der ATH finden sich hier regelmäßig ein, um mit ihren Kameraden aus dem Flugsportverein Dinslaken und dem Flugklub Gladbeck auf ihren Maschinen zu schulen. Hier herrscht eine einträchtige Kameradschaft zwischen den beiden Segelfluggruppen, die vordem bereits auf dem Flugplatz in Wesel auf beengtem Raum zusammengearbeitet haben. Unsere Bilder geben einen Einblick in die tägliche Arbeit, sie vermitteln darüber hinaus einige Ausschnitte aus dem erfolgreichen Flugtag, den dieser neuerstandene Flugplatz bereits vor einiger Zeit erleben konnte.



Zwischen Himmel und Erde über der »Schwarzen Heide«



Das von der ATH zur Verfügung gestellte Segelflugzeug „August Thyssen“ — im oberen Bilde mit einem Teil der zur ATH-Fluggruppe gehörenden Hüttenmänner — konnte in diesem Jahr viele tausend Starts völlig unfallfrei machen. Unten links wird gerade ein Flugkamerad aus dem Bergbau startklar gemacht, neben ihm die ATH-Mitarbeiter Lepie und Sengutta, der die Modellbau-Bastelgruppe leitet; daneben ATH-Mann Hartmann an der Motorwinde. Die übrigen Fotos zeigen Ausschnitte aus dem letzten Flugtag, an dem Kunstflieger (oben Mitte der deutsche Meister im Segelkunstflug Tilling beim Rückflug mit einem Motorflugzeug), ferner Fallschirmspringer und Modellflieger mitwirkten.



Johanna aus St. Veit machte Urlaub in Hamborn

Meter Startüberhöhung und 50 Kilometer freie Strecke mit Außenlandung verlangt. Hans Schrammeck (Neubauabteilung) schnuppert für dieselbe Bedingung noch auf eine 50 Kilometer-Wetterlage.

Damit hat die Fluggruppe an Leistungsflügen zur Zeit fünf Silber-C-Piloten aufzuweisen, Grundvoraussetzung für die Teilnahme an den Weltmeisterschaften. Weiterhin hat die Gruppe insgesamt sieben Mitglieder mit dem Luftfahr-schein Klasse 2, zwei Piloten mit dem Luftfahr-schein Klasse 1, acht C-Flieger und drei B-Pilo-ten, ein Teil davon ebenfalls Leistungen dieses Jahres. Ein Mitglied besitzt die Genehmigung, als Fluglehrer tätig zu sein.

Bei den Leistungsflügen stand naturgemäß die „August Thyssen“ im Vordergrund — ein Bau-muster „K 6“ der Werft Schleicher, das nach wie vor das leistungsfähigste Segelflugzeug einer größeren Bauserie darstellt, wie auch die diesjährigen Weltmeisterschaften in Köln-Butz-weilerhof gezeigt haben. Neben der „K 6“ ste-hen noch ein weiterer Leistungs-Einsitzer und zwei Doppelsitzer zur Verfügung, alles Maschi-nen, deren Konstruktionen sich seit Jahren be-währt haben. Das ist insbesondere vom Ge-sichtspunkt der Flugsicherheit aus wesentlich. Auch in diesem Jahr konnten viele tausend Starts, hunderte von Flugstunden und etwa tau-send Flugkilometer völlig unfallfrei durchge-führt werden.

Flugtag — eine erfolgreiche Werbung

Um insbesondere eine breitere Öffentlichkeit an-zusprechen, hatte die „Flugplatzgemeinschaft Schwarze Heide“, wie aus den Berichten der Tagespresse bekannt ist, kürzlich einen Flugtag veranstaltet, an dem über fünf Stunden lang ein abwechslungsreiches Programm geboten wurde. Höhepunkt der Darbietungen waren die Segel-kunstflüge des deutschen Kunstflugmeisters Til-ling aus Krefeld. Bei allen seinen Figuren konnte man an der Leichtigkeit und Ausge-wogenheit die wahre Meisterhand erkennen, was noch besonders durch zwei an den Flächen-enden seiner „LO 100“ angebrachten Rauch-Ra-ken unterstrichen wurde. Aber auch auf einer Motormaschine zeigte Tilling in unmittelbarer Bodennähe akrobatische Flüge trotz dauernd aussetzenden Motors.

Fallschirmabsprünge, Ballonjagden mit den schnittigen englischen Doppeldeckern des Typs „Tyger Moth“ und die Vorführung von neuen Baumustern — darunter ein Nurflügelsegel-modell und ein Motorsegler, bei dem die Luft-schraube vor dem Seitenleitwerk auf Wunsch „versteckt“ werden kann — rundeten das Pro-gramm wirkungsvoll ab. Der Tag selbst war eine schöne Werbung für den Segelflug.

Vor den Flug haben die Götter den Schweiß gesetzt: Segelflugzeuge werden an den Start gebracht



Der Erholungsaufenthalt von Hüttenmännern in St. Veit, von dem schon oft in der Werkzeugzeitung berichtet werden konnte, hat manche freundschaftliche Bande geknüpft — offizielle und persönliche. Es kommt immer wieder vor, daß Familien, die einmal in Österreich waren, auch in späteren Jahren ihren Urlaub dort verbringen. Erstmals nun hat es einen Ferienbesuch aus St. Veit in Hamborn gegeben, der aus dem Rahmen der bisherigen Besuche völlig herausfällt.

Der im Elektrobetrieb III tätige Alois Stoppa, der Anfang Juli in St. Veit zur Kur weilte, hatte eine Idee, die sehr lobenswert ist und sicherlich dazu beiträgt, die menschlichen Beziehungen zwischen St. Veit und der ATH zu vertiefen. Schon im letzten Jahr war Stoppa mit seiner Frau auf eigene Kosten nach St. Veit gefahren, um in dieser herrlichen Landschaft seinen Urlaub zu verbringen. Sie hatten bei dem Zimmerer-polier Ammerer Quartier bezogen. Zur Familie, zu der auch die vierzehnjährige Tochter Johanna gehört, bahnte sich recht bald ein sehr freundschaftliches Verhältnis an. Man freute sich daher bei den Ammerers, als sie Alois Stoppa in diesem Jahr wiedersehen konnten; er war von der ATH zur Kur nach St. Veit verschickt worden.

In diesem Jahr kam Stoppa die Idee, die Tochter seiner letztjährigen Quartiersleute nach Hamborn einzuladen. Als sein Urlaub abge-laufen war, nahm er sie kurzerhand mit nach Duisburg; denn Johanna hatte, wie die Schul-kinder am Rhein, gerade ihre großen Ferien. So bestieg das Mädels aus dem Pongau mit ein wenig Herzklopfen den Zug, mit dem sie erst-mals in ihrem Leben eine so weite Reise machen sollte. Nach fünfzehn Stunden Eisenbahnfahrt wurde sie dann auf dem Duisburger Hauptbahn-hof von Frau Stoppa mit offenen Armen emp-fangen.

In Hamborn lernte dann Johanna Ammerer mit eigenen Augen kennen, was sie bisher nur aus der Erzählung kannte — die Großstadt, den



Rhein und die Welt der Hochöfen und Förder-türme. Gleich in den ersten Tagen durfte sie — ausnahmsweise — mit einer Gruppe weiblicher Lehrlinge einen Blick in einige Betriebe werfen und sehen, wo die Männer arbeiten, die alljähr-lich in ihrer Heimat Erholung finden. In der Familie Stoppa, die ihr übrigens den Urlaub in Hamborn recht nett machte, fühlte sie sich bald wie eine Tochter des Hauses.

HIER GEHT ES UM DIE Sicherheit

Die großen Ferien sind vorbei, die Schulen wieder bevölkert von den kleinen und großen Kindern. Die Ferienzeit brachte die Massen in Bewegung und ließ sie in die Urlaubsgebiete strömen. Ein großer Treck nach Westen, Süden und Norden war aufgebrochen, zu Rad, per Bahn oder mit dem Auto. Die Daheimgebliebenen begnügten sich mit Ausflügen in die engere Heimat, blickten sehnsüchtig den Davon-

Krangelhänge dürfen nicht überladen werden!

fahrenden nach oder waren zum Teil auch vom Reisefieber befallen.

In den Hütten- und Walzwerken aber ging die Arbeit pausenlos weiter.



In der Halle E des Warmbandwerkes ist der Verloader R. in der Nacht mit Verladearbeiten beschäftigt. Verpackte Blechpakete müssen mittels eines am Kran befestigten Spezialgehänges aufgenommen und an einen anderen Ort transportiert werden. Morgen früh um 6 Uhr beginnt mein Urlaub, denkt der Verloader, der Platz im

Reisebus ist belegt und ich muß pünktlich um 8 Uhr zur Stelle sein.

Der Schlaf fällt ihn in dieser Nacht nicht an; denn R. hat Reisefieber und ist freudig erregt. Seine Gedanken eilen dem Reisebus voraus. Ein Blick auf die Uhr, erst 2.40 Uhr, die Zeit will nicht vorübergehen. Rein mechanisch verrichtet er hierbei seine Verladearbeiten — dort steht noch ein Stapel fertig gepackter Bleche, die noch verladen werden müssen. Er gibt dem Kranführer das Zeichen, diesen Stapel zu verladen. Langsam senkt sich das Spezialgehänge, in dem normalerweise nur vier Pakete dieser Abmes-

Bilanz der Sicherheit

Betrieblich meldepflichtige Arbeitsunfälle pro 1000 Belegschaftsmitglieder

Betrieb	Durchschn. 1959	1959 April	1959 Mai	1959 Juni	1960 April	1960 Mai	1960 Juni	Durchschn. 1960
Hochofen	9.5	4.1	7.5	16.3	13.4	3.3	13.2	9.9
Sinteranlage Schlackenberg	5.1	5.2	5.1	5.1	18.7	14.0	23.5	18.7
Thomaswerk	15.6	8.8	18.0	19.3	19.8	24.6	13.5	19.3
Thomas- Schlackenm.	12.1	10.0	17.2	6.9	16.7	16.4	8.4	13.8
SM.-Stahlw. I	18.7	14.1	21.0	21.1	22.7	16.9	22.2	20.6
SM.-Stahlw. II	19.3	23.3	23.5	11.4	14.3	7.1	17.0	12.9
Blockstraßen	3.2			9.3	8.5	8.3		5.6
Fertigstraße I	8.0		5.9	18.0	4.8	14.5	4.8	8.0
Fertigstraße V	19.2	14.7	19.4	13.9	52.0	80.0		44.0
Walzendreherei						30.6		10.2
Zurichtung	18.4	18.2	21.6	15.5	26.7	21.4	28.4	25.5
Warmband	7.9	5.3	6.8	11.1	14.3	8.2	6.1	9.5
Kaltband	13.1	33.8		6.4		4.7	18.3	7.8
Blechzurichtg.	18.8	17.6	16.4	21.8	2.9	8.3	19.3	10.3
Verzinkung	9.6		7.7	15.7	15.1	7.4	15.1	12.5
MB.Kraftanlagen	5.5	5.5	2.7	8.2	15.1	15.3	12.7	14.3
MB.Hochofen	14.5	15.2	7.0	21.4	13.8	6.9	6.9	9.2
Masch.-Betr. I	15.9	8.8	21.6	17.1	7.3		14.7	7.3
Masch.-Betr. II	11.7	14.7	5.8	14.6	16.6	8.1	8.0	10.8

Betrieb	Durchschn. 1959	1959 April	1959 Mai	1959 Juni	1960 April	1960 Mai	1960 Juni	Durchschn. 1960
Blechb.Werkstatt	11.4	5.7	17.2	11.1		19.7	9.7	9.8
Mech.Hauptwkt.	12.9	2.6	25.7	10.3	23.7	9.4	6.9	13.2
El.Zentralen						14.5	14.3	14.3
EB.Hochofen	4.3	3.2		9.5	9.5	6.3	3.0	6.2
El.Betrieb I	3.0	3.7	5.4		5.1	3.4	13.4	7.3
EB.Breitband	6.2	4.9	4.7	8.9		7.4	3.6	3.7
El.Betrieb II	2.4	7.2				13.6	6.7	6.8
El.Betrieb III	36.4	27.7		81.0	21.3			7.1
Elektro- Hauptwerkstatt	4.3	12.8				11.1		3.7
WBH	18.1	8.3	20.8	25.1	17.2	9.2	2.9	9.3
Bauabteilung	6.2	10.2	2.6	5.3		14.4	9.5	8.0
ff.Steinfabrik	9.2	7.3	15.3	6.6	6.2		13.5	6.7
Porenbeton	14.8	24.6		20.1	8.1		8.1	5.4
Wärmestelle	4.1	12.5				23.8		7.9
Stoffwirtschaft	2.3	4.1	2.0		4.7	4.6		3.1
Labor Versuchsanstalt	1.9		5.7		4.5	4.6	4.6	3.9
Lehrwerkstatt	7.1	11.7	4.7	4.8	4.5	6.7	6.8	6.0
FTA					17.2		18.2	11.8
Sonstige	3.5	3.0	4.4	2.9	1.3	1.4	1.4	1.3

Der Durchschnitt bezieht sich jeweils auf die ausgewerteten 3 Monate

Das Herz fährt mit

Der für seine Zeit unerhört weitgereiste Goethe hat — außer seinen Tagestouren — in einem Zeitraum von 48 Jahren 37 765 Kilometer zurückgelegt. Mit diesem Jahresdurchschnitt von nicht einmal 880 Kilometer erregt sein bewegtes Reiseleben in heutigen Verhältnissen allerdings kein Aufsehen.

Wie ganz verschieden ist doch heute das Verhältnis zwischen Kilometersumme und Reisegenuß geworden: In blitzschneller Folge erhaschen wir auf unseren Reisen eine Unsumme von Eindrücken, die kaum in die Schicht tiefen Erlebens und innerer Verarbeitung vordringen. Aber die Geschwindigkeit, die wir mit geringem Druck auf ein harmloses Hebelchen beliebig beschleunigen können, reizt nicht nur unseren Sehapparat, sie strapaziert gehörig unser ohnehin oft überreiztes „Nervenkostüm“. Der Mensch reagiert auf höhere Geschwindigkeiten mit stärkerer vegetativer Spannung und Beschleunigung des Blutkreislaufes.

In einem wissenschaftlichen Experiment zeigte sich kürzlich, was man gelegentlich in brenzlichen Verkehrssituationen spürt, was auch mit dem in letzter Zeit häufiger gewordenen „Herztod am Steuer“ zusammenhängt: Der Pulsschlag ist ein deutlicher Anzeiger der seelisch-geistigen Anspannung beim Fahren. Er wurde im Versuch durch ein winziges Meßgerät am Ohrfläppchen des Fahrers fotoelektrisch registriert. Immer steigt die Kurve vom Ruhepuls aus steil an, wenn die Fahrt beginnt, obwohl die rein körperliche Arbeitsleistung des Fahrers kaum nennenswert ist. Entscheidend ist die psychische Anspannung, die wir „Konzentration“ zu nennen pflegen. Die Anstrengungsspitze bei Fahrtbeginn steigt enorm an, wenn rasch hohe Geschwindigkeiten erreicht werden. Man sollte also aus Prinzip sein Herz und den Motor des Wagens langsam in Schwung bringen.

Während sich der Pulsschlag bei Dauer- geschwindigkeiten von etwa 40 bis 60 Stundenkilometern nur mäßig erhöht, nimmt er bei höheren Geschwindigkeiten sehr rasch zu. Bei nächtlich nasser Fahrbahn, bei Nebel oder häufigen Ortsdurchfahrten wurden die höchsten Pulswerte gemessen: 100 Schläge in der Minute — der Ruhepuls vor Fahrtantritt lag bei 75! Schwierige Fahrbedingungen steigern die Pulsfrequenz und verhindern eine Kreislaufberuhigung. Bei „Sonntagsfahrern“ sind die „seelischen Unkosten“ noch erheblich höher.

Der zunehmende Einsatz des Kraftfahrzeuges als erwerbsnotwendiges Instrument, als Mittel zur „Erfüllung des Arbeitssolls“, ist also äußerst bedenklich! Der Zeitdruck im Nacken bringt Strapazen und Risiko. Wer andere drängt, weil Zeit Geld ist, vergeht sich an der Volksgesundheit. Das Heer vorzeitig Invalider ist wahrlich schon groß genug.

Wenn wir demnächst zu einer beruflichen oder privaten Autofahrt starten, sollten wir außer an den Feind Alkohol vor allem an den Dämon Tempo denken, der unser Herz dauernd zu gesundheitsschädlichen Höchstleistungen anspornt. Vielleicht hatte der reisekundige Goethe nicht ganz unrecht: „Wir reisen nicht, um anzukommen, sondern um zu reisen!“



Auch hier geht es um die Sicherheit: An den Bahnübergängen warnen Hinweisschilder und Ampeln

sung Platz haben. An den beiden Seiten stehen R. und sein Mitarbeiter und schieben das Gehänge unter das dritte Paket.

Gerade als der Kranführer aufziehen will, gibt R. das Zeichen, das Gehänge wieder sinken zu lassen und alle sechs Pakete zu transportieren. Zweimal fahren, denkt R., nimmt zu viel Zeit in Anspruch; also alle sechs Pakete auf einmal.

R. gibt dem Kranführer das Zeichen zum Hochziehen der Last und bemerkt nicht, daß die

Schenkel des Gehänges den Stapel nur ganz wenig gefaßt haben. Langsam setzt sich der Kran mit der hochgezogenen Last in Bewegung. In Gedanken versunken schreitet der Verloader R. rechts neben dieser hochgezogenen Last einher.

Ist denn niemand da der die Gefahr erkennt und ihn warnt? — nein, denn die anderen Mitarbeiter arbeiten an den entfernt stehenden Maschinen. Und R. ist mit seinen Gedanken schon bei den Mitfahrern des Reisebusses. Plötzlich öffnet sich durch eine Erschütterung des Kranes, als dieser über einen Schienenstoß fährt, das Gehänge, wobei seitlich sechs Blechpakete herausfallen und eines davon R. unter sich begräbt.

Auf das Getöse hin eilen die Mitarbeiter herbei und heben das Paket mit einem Kran auf. R. liegt regungslos da. Der eilig herbei gerufene Arzt kommt zu spät. R. ist tot und hat die große Reise angetreten!

● Mußte dieser Unfall passieren? War R. nicht mit den Gefahren vertraut? Doch, er arbeitete schon drei Jahre in diesem Bereich als Erster Verloader.

Eine sichere Arbeitsweise setzt voraus, daß man nicht — nur um Zeit zu sparen —, Spezialgehänge überladet und damit sich und seine Mitarbeiter in Gefahr bringt, denn Unaufmerksamkeit gefährdet Dich und Deine Mitarbeiter!

Theo Mauermann, Sicherheitsingenieur

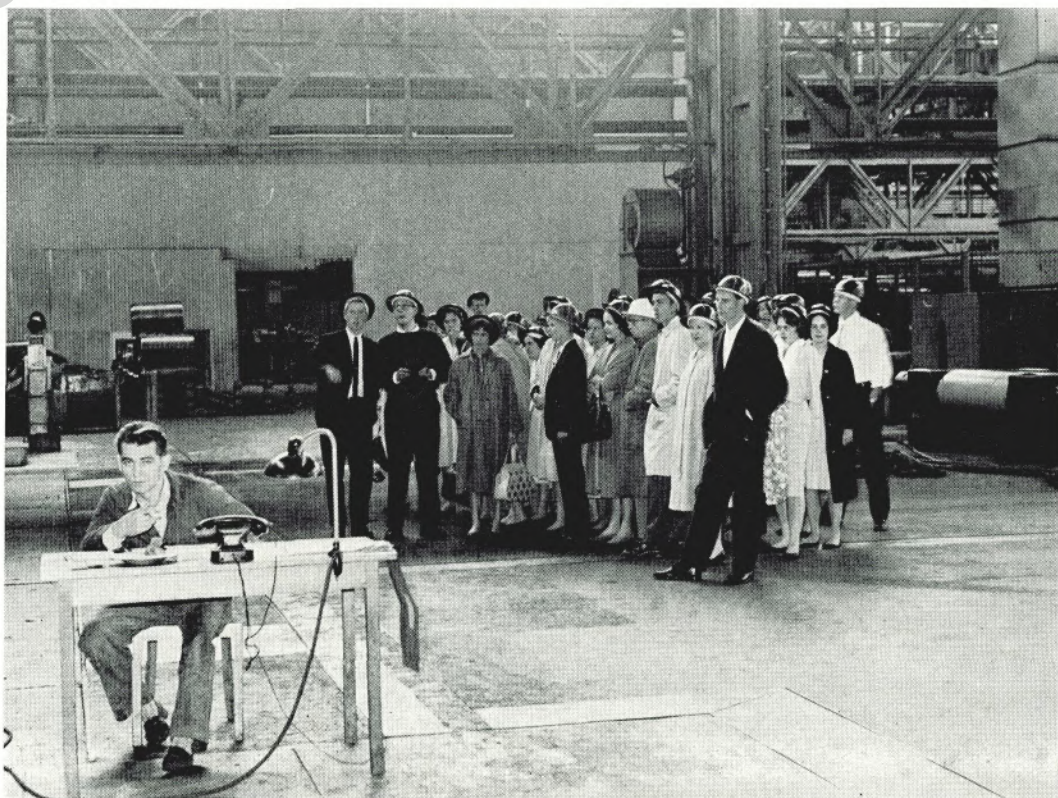
SAMMELMAPPEN

helfen unseren Mitarbeitern ihre Werkzeugung gut aufzubewahren. Jedes Belegschaftsmitglied schafft sich dadurch eine Chronik des Werkes, an dessen Werden und Wachsen es durch seine eigene Arbeit mitwirkt. Erhältlich sind Sammelmappen gegen einen Unkostenbeitrag von 1,50 DM bei der Redaktion der Werkzeitung, Kaiser-Wilhelm-Straße 120a („Zitronenvilla“) sowie im Büro der Betriebsvertretung in Tor 1.

AMERIKANISCHER CHOR BESUCHTE DIE ATH

Der bekannte „Pilgrim-Fellowship-Chor of New York“ weilte Mitte Juli in Duisburg und besuchte bei dieser Gelegenheit auch Produktionsstätten unserer Hütte. Dieser Chor, der unter der Schirmherrschaft der Steuben- und Schurz-Gesellschaft reiste, gehört zur „Con-

gregational Church“ der USA. Daß sich das Können dieses Chores mit 50 stimmbegabten Mädchen und Jungen jedoch nicht auf die Darbietung religiöser Weisen beschränkte, zeigte ein Konzert, das er unter der Leitung von Professor Lawsow in Duisburg gab.



Zwanzig Engländerinnen zu Gast

Tagtäglich sind Besucher in Hamborn zu Gast, um die neuen Betriebe der ATH zu besichtigen. Es sind sehr interessierte Gäste, Techniker und Ingenieure, Industrielle und Gewerkschaftler, Kaufleute und Studenten. Sie kommen aus Deutschland und aus vielen Ländern der Erde. Kürzlich besichtigten zwanzig Mitglieder einer britischen Frauendelegation die Hütte, Vertreterinnen des von der Viscountess Kilmaur geleiteten britischen Zweiges der „European Union of Women“, die im öffentlichen Leben Großbritanniens tätig sind. Die Damen gewannen bei einem mehrstündigen Rundgang und bei einer anschließenden Fahrt mit einem Motorboot der Ruhrorter Hafenverwaltung, wie Mrs. Alison Tennant, Chairman der Gruppe, in einem Brief an Hüttdirektor Dr. Michel versicherte, einen tiefen Eindruck von der ATH und dem wirtschaftlichen Leben Duisburgs. Unsere Bilder geben einen Überblick von dieser Besichtigung.



Die Frau hat das Wort:

Stichtag 25.

Die Geburt eines Haushaltsbuches

Seit Jahren läuft in Tausenden von Familien am Abend des Fünfundzwanzigsten die gleiche Szene vom Stapel: Der Herr des Hauses legt mit Nachdruck einen Zwanzigmarkschein auf den Tisch und sagt: „Immer diese Nachforderungen! Wo bringst Du nur das viele Geld hin?“ Eine Frauenhand streicht den Schein ein, ein Seufzer weht durchs Zimmer... aus.



Es hat kaum Wert, den Männern begreiflich zu machen, welchen unvorhergesehenen Belastungen solch ein schmaler Haushaltsgeldbeutel ausgesetzt ist. Außerdem: Wissen Sie immer selbst, wo das Geld hin ist?

Ich gestehe: Es waren keineswegs tiefschürfende Überlegungen, die mich zum Führen eines Haushaltsbuches zurückführten — es war reiner hausfraulicher Zorn. Und, es wurde ein glatter Triumph, als ich an einem solchen Stichtag des Fünfundzwanzigsten meinem Allerbesten das bewußte Büchlein auf den Tisch legte: „So, hier hast Du's schwarz auf weiß, wo das Geld hinkommt! Du glaubst es nie, was die Lebensmittel, Schuhsohlen, Waschmittel, der Friseur für die Kinder, die Zeitungen und die Brötchen für den Skatabend kosten!“



Planvolles, Aufgeschriebenes, Belegbares — das imponiert den Männern! Wenn Sie dem Verdacht begegnen wollen, daß Sie in irgendeiner henkellosen Kaffeetasse im Küchbüfett heimlich Groschen sparen, wenn die Achtung von Ihrem Kücheneinmaleins einen miserablen Stand erreicht hat — dann greifen Sie zu Blöckchen und Bleistift! Sie werden zehn Mark mehr Haushaltsgeld bekommen und am Vierundzwanzigsten des Monats so gut schlafen wie am Ersten!

Bitte, machen Sie's nicht kompliziert mit zwanzig Spalten, sonst kommen Sie nicht mehr



Auch hier scheint man schwierige Probleme lösen zu müssen.

zum Strümpfestopfen. Aber machen Sie es mit Pfiff! Mein Haushaltsbuch hat nämlich eine wundersame Nebenauswirkung: seitdem es geführt wird, vergesse ich nichts mehr beim Kaufmann! Ich mache es nämlich so: Immer, wenn ein Vorrat ausgeht, notiere ich sofort im Büchlein untereinander: „Salz, Haferflocken, Eier...“ und so weiter, und bevor ich zum Einkaufen weggehe, schreibe ich das dazu, was der tägliche Küchenfahrplan verlangt: „Rindsbraten, Senfgurken, Dose Ananas...“ und ähnliches.



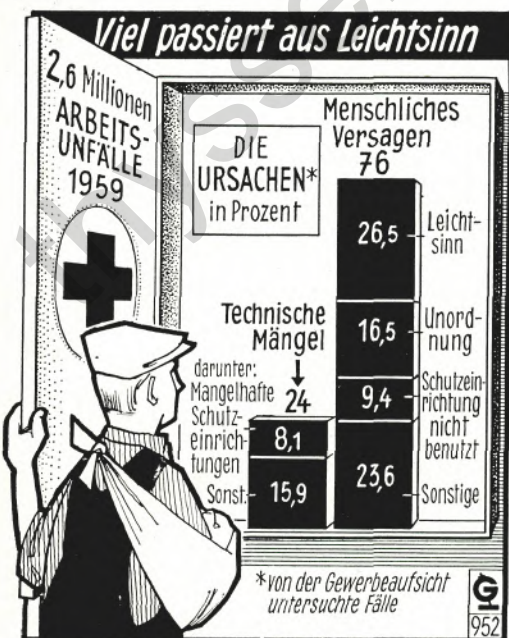
Während mich der Kaufmann im Geschäft bedient, schreibe ich sofort die von ihm genannten Kostenpunkte hinter das Eingekaufte ins Büchlein. Eine Zahl ist so schnell aufgeschrieben, wenn man sowieso nur dasteht und wartet. Während der Kaufmann seine Rechnung zusammenstellt, rechne auch ich in meinem Buch alles zusammen und habe eine Kontrolle. Praktisch, nicht? Ohne jede Doppelarbeit, ohne die gefürchtete „Zettelwirtschaft“ erreiche ich viel: ich vergesse nichts beim Kaufmann, ich vergleiche, was er errechnet hat, der Einkauf geht schneller und — ich weiß am Monatsende, wo mein Geld geblieben ist!

Für jedes Geschäft, in dem ich einkaufe, mache ich in meinem Haushaltsbuch der Breite nach eine Spalte: „Kolonialwaren, Bäcker, Metzger, Milchwaren, Gärtner, Sonstiges“. So kann ich am Monatsende immer untersuchen, wo das meiste Geld hinkam: ob wir zu viel Fleisch gegessen haben oder ob das Obst zu teuer kam... Nach solchen „statistischen Erhebungen“ gehe ich dann meist in mich und versuche, einen Ausgleich zu schaffen.

Meine Lieblings-Spalte unter den sieben ist die Spalte „Sonstiges“. Ahnen Sie schon? Welche Frau auf dieser Welt gleicht nicht „kleine Differenzen“ in dieser wunderbaren Spalte aus. Oh, man kann's verantworten! Ein allzugroßer Selbstbetrug würde ja unsere ganze Arbeit, das Haushaltsbuch, lächerlich machen. Deshalb kommt er von selbst nicht vor.



Aber: es geschehen ganz andere Dinge! Sollte es nämlich tatsächlich einmal vorkommen, daß am Dreißigsten nach dieser gründlichen Buchführung noch eine Mark fünfunddreißig im Geldbeutel ist, kommt dieser Betrag in die Liebesspalte und — das Sümmchen auf unser heimliches Sparkonto. Jetzt dürfen Sie lächeln, meine Liebe!





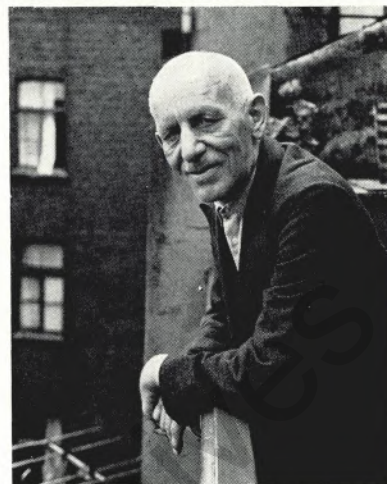
JOHANN FELDHOFF, Büroangestellter Lohnbuchhaltung — 1. Oktober



JOSEF BLAWAT, Bote Kostenabteilung — 3. Oktober



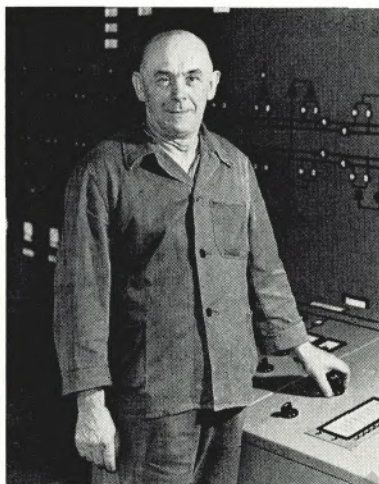
EMIL GROPP, Oberwachmann Werkschutz — 4. Oktober



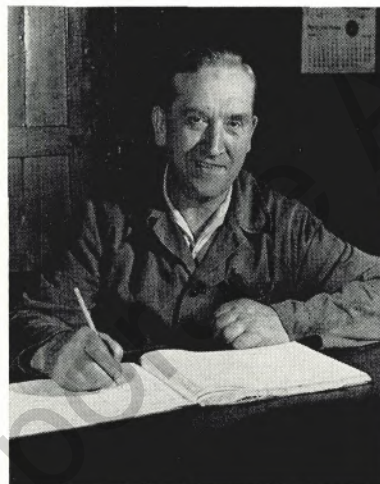
JOSEF BRAUN, Kranführer Mechan. Hauptwerkstatt — 5. Oktober



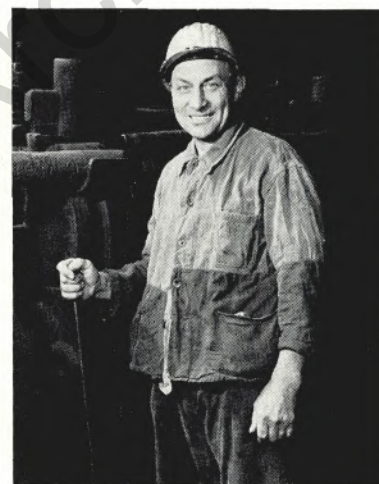
G. DOMINIKUS KIND, Vorsteher Betriebskrankenkasse — 8. Oktober



ROMAN KONDSCHAK, Schalttafelwärter El. Zentralen u. Stromvert. — 11. Oktober



WILHELM KROPP, Vorarbeiter Zurichtung I — 12. Oktober



FRANZ KAMANN, Hilfswalzer Straße V — 25. Oktober

25 JAHRE IM DIENST

- Fritz Wolsbeck**, Kokerei August Thyssen, am 20. August
Josef Padberg, Kokerei August Thyssen, am 27. September
Hermann Fischer, Hochofen am 7. Oktober
Karl Weyers, Elektro- und Maschinenbetrieb Sinteranlage, am 23. Oktober
Johannes Brinkmann, Lochkartenabteilung, am 28. Oktober

85 JAHRE ALT

- Nikolaus Piot**, Hövel 288 b/Honnef, am 8. Oktober
Heinrich Terhorst, Dbg.-Beeck, Friedrich-Ebert-Straße 234, am 22. Oktober
Richard Hohenfels, Dbg.-Hamborn, Beecker Straße 151, am 29. Oktober

80 JAHRE ALT

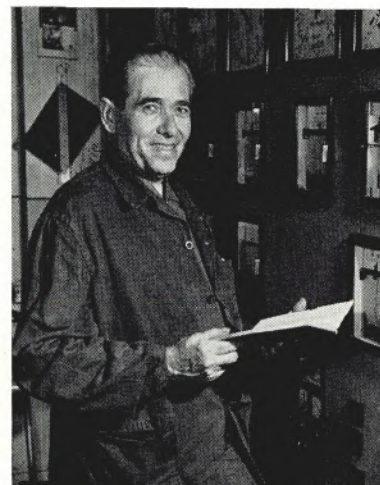
- Emil Raulf**, Dbg.-Hamborn, Eichsfelder Straße 20, am 1. August
Eberhard Kloppert, Bad Ems, Privataltersheim, Wilhelmallee 8, am 25. August
Wilhelm Haferkamp, Duisburg-Meiderich, Marktstraße 25, am 25. September
Peter Neumann, Dbg.-Hamborn, Dieselstraße 166, am 1. Oktober
Josef Anserhof, Dbg.-Hochfeld, Friedenstraße 42, am 1. Oktober
Johann Schmitt, Dbg.-Beeckerwerth, Ahrstraße 45, am 10. Oktober
Wilhelm Kaiser, Dbg.-Hamborn, Dahlstraße 93, am 11. Oktober
Maximilian Ockert, Walsum, Bahnhofstraße 57, am 11. Oktober
Matthias Leim, Dbg.-Hamborn, Vereinsstraße 17, am 26. Oktober

GOLDENE HOCHZEIT FEIERN

4. Oktober: Eheleute **August Freitag**, Beeckerwerth, Dollendorfer Straße 10
 8. Oktober: Eheleute **Nikolaus Görtner**, Dbg.-Beeck, Lange Kamp 54



ARTUR FRIEDE, Wachmann Werkschutz — 26. Oktober



JOHANN KAUTH, 1. Apparatewärter Hochofen — 28. Oktober



WILHELM KRÜGER, Schlosser Kokerei August Thyssen — 24. August

DIE EHE SCHLOSSEN

- Helmut Benninghoff**, Elektrobetrieb I, mit Ursula Zuckermantel, am 22. Juli
Christa Joras, Verkehrsabteilung, mit Hans Junker, am 28. Juli
Paul Portner, Lochkartenabteilung, mit Monika Marg. Werkhäuser, am 16. Juli
Jürgen Vedder, Lochkartenabteilung, mit Elisabeth Nies, am 11. August
Helmut Grasshoff, Kosten- und Erfolgsauswertung, mit Elisabeth Klein, am 12. August
Werner Schulz, Maschinenbetrieb II, mit Helene Keune, am 16. Oktober 1959
Dieter Heyl, Versuchsanstalt, mit Lore Konsebeer, am 16. April
Werner Strauch, Warmbandwerk, mit Gisela Kelemberg, am 13. Mai
Alfred Fechner, Maschinenbetrieb II, mit Ineborg Leuber, am 20. Mai
Karl-Heinz Kratz, Wärmestelle, mit Margarete Breuer, am 2. Juni

- Werner Peissl**, Elektrobetrieb Stahl- und Walzwerke, mit Ilse Käbner, am 2. Juni
Renate Wennmann, Graphische Anstalt, mit Friedhelm Rabe, am 3. Juni
Werner Berg, Rohrnetz- und Heizanlagen, mit Elisabeth Krüger, am 4. Juni
Josef Brox, Elektrobetrieb I, mit Maria Freitag, am 4. Juni
Franz-Joseph Schetter, Versuchsanstalt, mit Erika Seifert, am 8. Juni
Horst Janowski, Elektrobetrieb I, mit Brigitte Winter, am 9. Juni
Theodor Fritz, Zurichtung, mit Christel Frosin, am 9. Juni
Werner Willing, Kraftfahrbetrieb, mit Rita Heitwerth, am 10. Juni
Erwin Panek, Bauabteilung, mit Brigitte Hannenberg, am 10. Juni
Günter Steffen, Blechzurichtung/Kaltbandwerk, mit Marga Horweg, am 13. Juni
Brigitte Faber, Graphische Anstalt, mit Hugo Fuchs, am 14. Juni

- Wilhelm Tappe**, Bergbau- und Hüttenbedarf, mit Hannelore Schweisel, am 14. Juni
Herbert Drange, Blechzurichtung/Warmbandwerk, mit Renate Radyszewski, am 14. Juni
Karlheinz Lapp, Elektrische Zentrale und Stromverteilung, mit Annette Helbig, am 15. Juni
Irmgard Hunsinger, Finanzabteilung, mit H. Neumann, am 15. Juni
Dieter Grabo, Elektrobetrieb I, mit Hedwig Heckel, am 17. Juni
Werner Krüßmann, Versuchsanstalt, mit Ilse Kettler, am 24. Juni
Franz Krekel, Kraftanlagen, mit Thea Teich, am 24. Juni
Baldo Brenner, Neubauabteilung, mit Gertrud Schumann, am 24. Juni
Hugo Gröne, Walzwerk I, mit Alwine Neu, am 24. Juni
Erich Krawczyk, Maschinenbetrieb II, mit Helga Ogorek, am 30. Juni



Diamantene Hochzeit in der Halskestraße

Das seltene Fest der Diamantenen Hochzeit konnten am 21. Juli der 85 Jahre alte Johann Sprafke mit seiner Ehefrau Theresie, geb. Schülke, feiern. Schon vor der Jahrhundertwende, und zwar am 12. März 1898 kam der im Kreis Schlochau (Westpreußen) geborene Sprafke nach Hamborn, wo er in der Zurichtung 1 der ATH sofort einen Arbeitsplatz fand.

Was für Johann Sprafke aber hier nicht so schnell zu finden war, das war die Frau fürs Leben. Auf Brautschau ging er dann wieder in seine alte Heimat, von wo er sich seine Jugendfreundin mitbrachte, mit der er am 21. Juli 1900 in der Hamborner Abteikirche den Bund fürs Leben schloß. Das junge Paar bezog dann eine Wohnung in der Halskestraße 31, in der es schließlich auch die Silberne, Goldene und jetzt die Diamantene Hochzeit erleben konnte. Wenn das Leben in den ersten Jahren — gemessen an heutigen Verhältnissen und Ansprüchen — auch bescheiden war, so waren beide doch recht glücklich. Wohnung und

Garten wurden schließlich von zwölf Kindern belebt.

Im Kreise von ihren sieben noch lebenden Kindern, von fünfzehn Enkeln und vier Urenkeln konnte das Paar jetzt seine Diamantene Hochzeit feiern. Die Glückwünsche von Verwaltung und Belegschaft der ATH an Herrn Sprafke, der seit Januar 1941 im Ruhestand lebt, und an seine Frau überbrachten Prokurist Dr. Isselhorst und der stellv. Betriebsratsvorsitzende Nitschke. Dr. Isselhorst würdigte dabei besonders die Tatsache, daß der Jubilar 42 Jahre lang auf der Hütte tätig war. In einem lebhaften Gespräch mit den Vertretern der Hütte meinte Frau Sprafke unter anderem zu ihrem Gatten, der trotz seines hohen Alters noch sehr rüstig ist, daß er sich ja bei dem augenblicklichen Bedarf an Arbeitskräften noch einmal bei der Hütte bewerben könnte. Worauf Sprafke seine brennende Zigarre hochhob und meinte: „Solange die noch schmeckt und das Piepke, bin ich noch oben auf!“

Horst Schnitzler, Fliegende Kolonne, mit Ursula Hoppe, am 30. Juni

Johann Smarzel, Blechzurichtung/Kaltbandwerk, mit Erna Dust, am 1. Juli

Rudi Runge, Neubaubauabteilung, mit Maria Bellgardt, am 1. Juli

Gerhard Jakubowski, Elektrobetrieb II, mit Annemarie Weitzner, am 1. Juli

Rudolf Bubacz, Elektrobetrieb I, mit Gisela Babel, am 1. Juli

Peter Kassuba, Walzwerk I, mit Anna Löhning, am 1. Juli

Dieter Rösner, Warmbandwerk, mit Edith van Ackern, am 1. Juli

Albert Peters, Mechanische Hauptwerkstatt, mit Hildegard Felskowski, am 2. Juli

Werner Neumann, Warmbandwerk, mit Erika Beutler, am 6. Juli

Hermann Hütte, Lohnbuchhaltung, mit Katharina Pelikan, am 7. Juli

Jürgen Tews, Hochofen, mit Ingrid Ceybok, am 7. Juli

Horst Martin, Mechanische Hauptwerkstatt, mit Gertrud Kutsch, am 7. Juli

Manfred Wennmann, Bauabteilung, mit Waltraud Hohlstein, am 8. Juli

Wilhelm Düring, Elektrische Zentralen und Stromverteilung, mit Irene Meier, am 8. Juli

Horst Kindler, Hochofen, mit Reinhilde de Vries, am 8. Juli

Egon Straube, Warmbandwerk, mit Anni Topolovsek, am 8. Juli

Elpiniki Mitakidou, Lochkartenabteilung, mit Horst-Karl Schüler, am 14. Juli

Manfred Hattwig, Maschinenbetrieb I, mit Ute Nehrenheim, am 14. Juli

Jürgen Richter, Hochöfen, mit Ingeborg Reims, am 15. Juli

Bernhard Bühren, Thomaswerk, mit Hannelore Krause, am 15. Juli

Kurt Klump, Kaltwalzwerk, mit Anneliese Dalka, am 15. Juli

Heinrich Ulbrich, Elektrobetrieb II, mit Inge Paths, am 15. Juli

Horst Tschorn, Mechanische Hauptwerkstatt, mit Heide Dörnte, am 15. Juli

Heinz-Dieter Tütting, Elektrobetrieb Bandwalzwerk, mit Hannelore Schweinsberg, am 15. Juli

Manfred Jung, Walzwerk, mit Erika Dura, am 15. Juli

Herbert Szalek, Blechzurichtung Warmbandwerk, mit Erika Hedoch, am 15. Juli

Manfred Menno, Thomaswerk, mit Christine Kraus, am 16. Juli

Kurt Zellmann, Elektrobetrieb I, mit Ursula Keller, am 21. Juli

Horst Komp, Verkauf II, mit Walburgis Simon, Verkauf II, am 21. Juli

Werner Sauer, Elektrobetrieb I, mit Marianne Kogej, am 21. Juli

Wolfgang Ruthert, Maschinenbetrieb, mit Ursula Laszczynski, am 21. Juli

Johannes Eiland, Elektrobetrieb, mit Ursula Martin, am 22. Juli

Günter Mehl, Maschinenbetrieb II, mit Brigitta Kusch, am 22. Juli

Erwin Peter, Elektrobetrieb I, mit Renate Slavek, Hausverwaltung, am 22. Juli

Wilhelm Brust, Martinwerk I, mit Helga Zeleznik, am 22. Juli

Herbert Reiff, Elektrobetrieb Schlackenwerk, mit Anneliese Osterwind, am 23. Juli

Walter Brzyski, Kraftanlagen, mit Waltraud Hoffmann, am 28. Juli

Bernhard Arndt, Elektrobetrieb Kaltwalzwerk, mit Elvira Heiermann, am 28. Juli

Friedhelm Nölle, FTA, mit Doris Mensch, am 28. Juli

Hans Junker, Maschinenbetrieb I, mit Christa Joras, am 28. Juli

Herbert Schwarz, Elektrobetrieb Hochofen, mit Maria Heisig, am 29. Juli

Wilhelm Schmeink, Blechzurichtung, mit Margarete Thomas, am 29. Juli

Erich Wolter, Thomaschlackenmühle, mit Hannelore Wittkowski, am 29. Juli

Erwin Fischer, Kaltbandwerk, mit Gisela Zierau, am 29. Juli

Richard Wiese, Martinwerk II, mit Erika Tresp, am 29. Juli

Horst Warsow, Bauabteilung, mit Waltraud Szydak, am 29. Juli

Theodor Baumeister, Blechzurichtung/Kaltwalzwerk, mit Hildegard Güllmann, am 2. August

Dietrich Klein, Elektrobetrieb Schlackenwerk, mit Cäcilie Denninghoff, am 4. August

Bernhard Patzer, Mechanische Hauptwerkstatt, mit Maria Scheuner, am 4. August

Bernhard Buss, Elektrobetrieb II, mit Maria Kolbe, am 4. August

Herbert Tehart, Allgemeine Werkskolonne, mit Helga Brunne, am 5. August

Manfred Werner, Bauabteilung, mit Karin Rohde, am 5. August

Gertrud Sawonitz, Hausverwaltung, mit Karl Hampe, am 12. August

Bernhard Stoll, Elektrobetrieb Hochofen, mit Ida Katharina van Hees, am 12. August

Edgar Werner, Allgemeine Werkskolonne, mit Christel Hülsken, am 12. August

NACHWUCHS KAM AN

Karl-Heinz Fehmer, Mechanische Hauptwerkstatt, Birgit am 14. Juni

Gerhard Klockhaus, Hundeschmiede Martina am 15. Juni

Helmut Busch, Rohrnetz- und Heizanlagen Angelika am 15. Juni

Walter Zerwe, Mechanische Hauptwerkstatt, Petra am 16. Juni

Wilhelm Frösler, Stoffwirtschaft Heike am 16. Juni

Werner Gottwald, Mechanische Hauptwerkstatt, Thomas am 17. Juni

Helmut Vogt, Wärmestelle Roland am 17. Juni

Egon Gluchowski, Elektrobetrieb I Dieter am 17. Juni

Rosemarie Vogt, Verkaufsabrechnung Roland am 17. Juni

Reinhold Köller, Bauabteilung Heidemarie am 19. Juni

Willi Sommer, Lohnbuchhaltung Peter am 19. Juni

Herbert Dresselmann, Zurichtung Ute am 20. Juni

Johann Lahm, Hochofen Heike am 20. Juni

Karl Heinz Brexel, Porenbetonanlage Ulrike am 21. Juni

Heinrich Schwedler, Mechanische Hauptwerkstatt, Uwe am 23. Juni

Günter Rehorst, Maschinenbetrieb II Bernd am 24. Juni

Rolf Balzert, Hochofen Birgit am 25. Juni

Horst Fabian, Kaltbandwerk Olef am 25. Juni

Josef Jantak, Warmbandwerk Petra am 26. Juni

Winfried Schminder, Blechzurichtung Kaltbandwerk, Ute am 26. Juni

Johannes Blunck, Verzinkung Jutta am 27. Juni

Arnold Bauer, Zurichtung V Alfred am 27. Juni

Horst Kirchhoff, Maschinenbetrieb I Jörg am 27. Juni

Herbert Hoffmeister, Kaltbandwerk Michael am 28. Juni

Heinrich Kersten, Warmbandwerk Michael am 28. Juni

Heinrich Fränklings, Maschinenbetrieb II Dieter am 28. Juni

Erika Lockay, Geschäftsbuchhaltung Ulf am 29. Mai

Winfried Christ, Maschinenbetrieb II Heike am 4. Juni

Harald Kelber, Maschinenbetrieb II Harry am 4. Juni

Franz Silbernagel, Martinwerk I Dirk am 13. Juni

Wolfgang Tiede, Werkstätten für Bergbau- und Hüttenbedarf Rüdiger am 14. Juni

Ferdinand Timmermann, Maschinenbetr. II Michael am 19. Juni

Karl Brandt, Warmbandwerk Joachim am 21. Juni

Werner Grischkat, Breitband Ralf am 23. Juni

Georg Gschütz, Maschinenbetrieb I Anna Paula am 24. Juni

Hermann Gülsker, Versuchsanstalt Philip am 27. Juni

Ewald Stobbe, Mechanische Hauptwerkstatt, Edeltraud am 29. Juni

Kurt Hofmann, Bauabteilung Uwe am 30. September

Ernst Tilch, Kaltbandwerk Ralf am 1. Juli

Johann Merda, Bergbau- u. Hüttenbedarf Dieter am 2. Juli

H.-Jürgen Altermann, Kaltbandwerk Gerd am 3. Juli

Herbert Förster, Elektrobetrieb I Harald am 3. Juli

Werner Mosel, Elektrobetrieb I Gerald am 3. Juli

Rudolf Mudry, Maschinenbetrieb II Michael am 4. Juli

Paul Schulte, Breitbandwalzwerk Irmgard am 5. Juli

Erich Folkerts, Mechanische Hauptwerkstatt, Michael am 5. Juli

Kurt Marszallek, Allgemeine Werkskolonne, Petra am 5. Juli

Harro Gernsäger, Martinwerk I Silvia am 5. Juli

Rudolf Blatt, Thomaswerk Rudolf am 5. Juli

Werner Langenfurth, Versuchsanstalt Uwe am 5. Juli

Georg Kocijan, Porenbetonanlage Thomas am 6. Juli

Bernhard Wachowiak, Hochofen Gabriele am 6. Juli

Roman Winiash, Thomaswerk Undine am 7. Juli

Alfred Friemond, Block- und Profilwalzwerk, Susanne am 8. Juli

Horst Klimmek, Laboratorium Heiga am 9. Juli

Kurt Krusch, Bauabteilung Elke am 9. Juli

Egon Wrobel, Hochofen-Sinteranlage Uwe am 9. Juli

Friedrich Grobe, Allg. Werkskolonne Sabine am 10. Juli

Johann Gansen, Steinfabrik Wolfgang am 11. Juli

Adolf Krömer, Walzendreherei Ralf am 11. Juli

Karl-Heinz Plich, Einkauf Karin am 12. Juli

Günter Kirchhoff, Versuchsanstalt Petra am 14. Juli

Josef Hasenöhrli, Warmbandwerk Margot am 14. Juli

Wolfgang Scheler, Blechbearbeitungswerkstatt, Wolfgang am 15. Juli

Arnold Plümer, Wärmestelle Manfred am 16. Juli

Walter Kuschel, Elektrobetrieb I Regina am 16. Juli

Helmut Kämper, Zurichtung Uwe am 16. Juli

Karl Menzel, Thomaswerk Lothar ab 17. Juli

Friedrich Frohner, Zurichtung I Siegfriede am 17. Juli

Kurt Janeczek, Stoffwirtschaft Beate am 17. Juli

Günter Steinmann, Stoffwirtschaft Petra am 18. Juli

Werner Schnelting, Betriebskrankenkasse Frank am 18. Juli

Horst Kubzdela, Bauabteilung Sabine am 19. Juli

Heinz Ohletz, Sinteranlage Ralf am 19. Juli

Walter Mechler, Martinwerk II Petra am 19. Juli

Werner Hanraths, Versuchsanstalt Christiane am 19. Juli

Franz-Joseph Perscheid, Warmbandwerk Gabriele am 21. Juli

Heinz Schmellenkamp, Hochofen Wolfgang am 21. Juli

Adolf Hamann, Martinwerk I Silvia am 22. Juli

PERSONALMAPPE

Mit Wirkung vom 1. September wurde mit der Leitung der Abteilung Konzernabrechnung beauftragt
Prokurist Rudolf G r o b m a n n.

Die Leitung der Abteilung Revision übernahm zum gleichen Zeitpunkt
Hbv. Dr. Klaus F r e i l i n g.

Einstellung von Lehrlingen und Büro-Anlernlingen

Die August Thyssen-Hütte stellt zum 1. April 1961 wieder kaufmännische Lehrlinge und weibliche Büro-Anlernlinge sowie technisch-gewerbliche Lehrlinge ein.

Es wird gebeten, daß Interessenten für eine Stelle als kaufmännischer Lehrling oder weiblicher Büro-Anlernling ihre Bewerbung unter Beifügung eines handgeschriebenen Lebenslaufes, der letzten drei Zeugnisabschriften (das Herbstzeugnis 1960 kann nachgereicht werden) und eines Lichtbildes bis spätestens 15. Oktober der Abteilung Kaufmännisches Ausbildungswesen einreichen.

Technische Lehrlinge werden für folgende Berufe angenommen: Maschinenschlosser, Hüttenjungerwerke, Feinmechaniker, Dreher, Walzendreher, Starkstromelektriker, Fernmeldemonteur, Elektrowerkler, Maurer, Modellschreiner, Buchdrucker, Schriftsetzer, Laborant- und Werkstoffprüfer.

Jugendliche, welche die Abschlußklasse der Volksschule erreicht haben, können sich ab sofort an jedem Werktag zwischen 13 und 16 Uhr bei der Abteilung Technisches Ausbildungswesen, Lehrwerkstatt, Tor III, melden. Meldeschluß ist der 31. Oktober.

Die Einstellung wird von dem Ergebnis der ärztlichen Untersuchung und der Eignungsprüfung abhängig gemacht; sobald dieses vorliegt, erhält der Bewerber unaufgefordert einen Bescheid.

Walter Schlapp, Stoffwirtschaft
André am 22. Juli

Karl-Heinrich Ruhnau, Maschinenbetrieb I
Norbert am 22. Juli

Karl Schütze, Schlackenmühle
Werner am 23. Juli

Heinz Boers, Maschinenbetrieb I
Gerdi am 23. Juli

Gisela Schabbach, Verkaufsabrechnung,
und **Rudolf Schabbach**, Zurichtung V
Elke am 24. Juli

Paul Seitz, Zurichtung I
Werner am 24. Juli

Gustav Andreas, Elektrobetrieb I
Hartmut am 24. Juli

Fedor Czerwinski, Schlackenmühle
Heike am 25. Juli

Joseph Ptaszynski, Kraftanlagen
Iris am 25. Juli

Georg Plehmert, Versehrtenwerkstatt
Petra am 25. Juli

Horst Unverricht, Kaltbandwerk
Petra am 25. Juli

Hans Pop, Bauabteilung
Petra am 25. Juli

Heinrich Weiler, Allgemeine Werkskolonne, Jürgen am 26. Juli

Walter Koch, Blechbearbeitungs-Werkstatt, Jürgen am 26. Juli

Manfred Halkemeyer, Werkzeugzeitung
Silvia am 26. Juli

Werner Böhm, Bauabteilung
Udo am 28. Juli

Joseph Neubauer, Mechanische Hauptwerkstatt, Joachim am 28. Juli

Degenhard Schmelt, Elektrobetrieb I
Jens am 28. Juli

Heinz Laaks, Steinfabrik
Heinz am 29. Juli

Hermann Schulte, Elektrische Zentralen und Stromverteilung
Manuela am 29. Juli

Josef Stawski, Allgemeine Werkskolonne, Karin am 29. Juli

Hans Gilles, Porenbetonanlage
Martin am 31. Juli

Werner Müller, Martinwerk I
Doris am 2. August

Georg Schindler, Hochofen
Elke am 2. August

Heinz Langer, Martinwerk I
Annegret am 2. August

Rudolf Teßmer, Hochofen
Christiane am 2. August

Bernhard Leidig, Verkauf I
Martina am 3. August

Gunter Dahlbram, Mechanische Hauptwerkstatt, Karl am 3. August

Horst Norden, Sinteranlage
Karola am 4. August

Herbert Hasselkamp, Elektrobetrieb
Blockstraße, Jörg am 4. August

Hansjoseph Muth, Blechzurichtung Warmbandwerk, Barbara am 5. August

Alfred Lieder, Hochofen
Detlef am 5. August

Heinz Förster, Kokerei August Thyssen
Wolfgang am 6. August

Heinz Netta, Kokerei August Thyssen
Angelika am 6. August

UNSERE TOTEN

WIR BEWAHREN IHNEN
EIN EHRENDES ANDENKEN

WERNER, Karl	Pensionär (Wachmann, Werkschutz)	2. Juli
WALLRAFEN, Wilhelm	Konverterreiniger, Thomaswerk	8. Juli
SZAGARUS, Friedrich	Pensionär (Zimmerer, Bauabteilung)	8. Juli
GREFER, Wilhelm	Hilfsschlosser, Elektrobetrieb I	13. Juli
BOING, Friedrich	Elektriker, Elektrobetrieb Warmbandwerk	14. Juli
RAMONAT, Franz	Pensionär (Scherenmann, Zurichtung II)	14. Juli
REKATE, Dr. Heinrich	Pensionär (Oberingenieur, Hochofen)	17. Juli
HEYER, Josef	Pensionär (Kolonnenführer, Walzwerk I)	18. Juli
WIESENBERG, Heinrich	Presserichter, Zurichtung	19. Juli
VOGEL, Otto	Lagerarbeiter, Zurichtung I	20. Juli
ZABROCKI, Josef	Pensionär (Kranführer, Elektrobetrieb I)	21. Juli
LASKOWSKI, Anton	Pensionär (Platzarbeiter, Invalid.-Werkstatt)	28. Juli
MOSELER, Gerhard	Pensionär (Wachmann, Werkschutz)	28. Juli
HEISTERKAMP, Dietrich	Schleifer, Versuchsanstalt	29. Juli
KROLL, Johannes	Lagerarbeiter, Zurichtung	31. Juli
ROPPE, Johann	Pensionär (Bunkermann, Hochofen)	2. August
SCHILLEN, Johann	Pensionär (Betonarbeiter, Betonwarenfabrik)	5. August
FENGER, Wilhelm	Pensionär Schalttafelwärter, Kraftw. Marxloh	6. August
BECKER, Wilhelm	Pensionär (Dreher, Maschinenbetrieb II)	7. August
JORAS, Josef	Pensionär (Vorarbeiter, Zurichtung II)	7. August
KAMINSKI, Georg	Waschraumwärter, Soz. Betriebseinrichtung	11. August
ZDZYNIACKI, Franz	Pensionär (Schmied, Mechanische Werkstatt)	12. August
KORN, Franz	Fernmeldemonteur, FTA	14. August
HOSSE, Wilhelm	Abteilungsvorsteher, Volkswirtschaft/Statistik	15. August
KLEINEMANN, Heinrich	Pensionär (1. Apparatewärter, Hochofen)	16. August

Bruno Möller, Zurichtung
Doris am 6. August

Manfred Meier, Verzinkung
Gabriele am 6. August

Heinrich Wilkes, Verzinkung
Werner am 6. August

Johann Bigosinski, Walzwerk I
Doris am 7. August

Erwin Trimborn, Stoffwirtschaft
Rolf am 7. August

Walter Hof, Thomasschlackenmühle
Werner am 7. August

Wilhelm Gonska, Elektrobetrieb I
Uwe am 7. August

Karlheinz Stockrahm, Kokerei August
Thyssen, Heike am 8. August

Fritz Weller, Kaltbandwerk
Beate am 12. August

Hans-Jürgen Weitzell, Warmband/Flämmererei, Martina am 12. August

Norbert Koziolok, Wärmestelle
Edgar am 12. August

Karl-Heinz Bonk, Block- und Profilwalzwerk, Jürgen am 13. August

Horst Klatt, Walzwerk I
Ulrike am 14. August

Harald Ebert, Elektrobetrieb Schlacken-
berg, Harald am 14. August

Rudolf Matenaer, Elektrobetrieb Band-
walzwerk, Detlef am 15. August

Rudolf Lukas, Hochofen
Elke am 16. August

★

Betriebsmonteur **Wilhelm Müller**, der am 24. August sein goldenes Betriebsjubiläum feiern konnte, hat seine Tätigkeit auf der ATH 1910 nicht als Hilfsarbeiter, sondern als Elektro-Lehrling begonnen.

Arbeiter oder Lohnempfänger?

Einige offenerzige Anmerkungen

Es scheint, als müsse zur Ehrenrettung des Wortes Arbeiter einmal etwas gesagt werden, damit der, den es meint, es sich abgewöhnt, das entscheidende Merkmal seiner Existenz zu verachten und es nicht wahrhaben zu wollen. Man stelle sich vor, der Schriftsteller Ernst Jünger habe statt über den „Arbeiter“ ein dickes Buch über den „Lohnempfänger“ schreiben wollen. Was gilt: der Stoff hätte höchstens für fünf Seiten gereicht.

Der schöne und wahre Satz: „Jeder Arbeiter ist seines Lohnes wert“, wird durch den Austausch des Wortes Arbeiter mit dem Wort Lohnempfänger zu einem schleimig-widrigen Pleonasmus. Rettungslos verkehrte Welt, in der es hieße: „Sechs Tage sollst du Lohn empfangen und am siebenten Tage sollst du ruhen!“ Das versetzt uns in die gottlob irrationalen Gefilde von Hans Sachs — übrigens mit unverkennbarem Augenzwinkern dargeboten — Schlaraffenland in dem die Tauben gebraten, also entfiedert und

aller Schönheit entkleidet, aller Anmut beraubt, in der Luft umherfliegen.



Freilich bleibt jedes, auch das kraftvollste, bedeutungsschwerste Wort ein zartes, verletzliches Gebilde. Es leidet durch Mißbrauch und Überhitzung unweigerlich Schaden. Wo man von einem Paradies der Arbeiter spricht, da wird das Wort mißbraucht und damit zugleich der Arbeiter entwürdigt. Überhitzt und dadurch entwertet wurde das Wort Arbeiter bei uns vor ein paar Jahrzehnten, als aus dem Handarbeiter der Arbeiter der Faust und aus dem Kopfarbeiter der Arbeiter der Stirn wurde. Eigentlich hätte uns allein schon die Schiefheit dieses Begriffspaares über die Qualitäten seiner Urheber aufklären müssen und sollen. Der einzige, aber auch wirklich einzige Arbeiter der Stirn ist der Ochse im Joch und Arbeit der Faust leistet allein der Boxer, wenn anders man sein Tun als Arbeit gelten lassen will. Dem Bäcker, der neben der Faustbetätigung beim Kneten auch sonst noch einiges können muß, hat die Knetmaschine diese Arbeit abgenommen.

Fazit: es gibt den Handarbeiter und es gibt den Kopfarbeiter, aber den Arbeiter der Stirn gibt es so wenig, wie den Arbeiter der Faust, es sei denn, sie fänden ihre Existenz in der versenkenden Sprache eines totalitären Systems, in dem man zu allem die Stirn und für nichts den Kopf, gegenüber allen die Faust und für niemanden die Hand hat.



Ein Gang durch unser wiedererstandenes Werk, auf den wir die trostlosen Bilder der Zerstörung jener Jahre mitnehmen, könnte und sollte uns damit versöhnen, daß wir hier Arbeiter — und freilich auch Lohnempfänger, aber dies doch nur, weil wir zuvor jenes — sind.

Es gibt Wörter, die durch einseitigen Gebrauch ihrer ursprünglichen, meist weiträumigeren und edleren Bedeutung entfremdet wurden. Dirne, zum Beispiel, ist ein solches begrifflich abgewertetes Wort. Goethes Faust konnte noch sagen: „Hör, du mußt mir die Dirne schaffen!“ und damit dem Teufel ein Stück Arbeit aufladen, das dieser bei aller Mühe nur sehr unvollkommen bewältigte. Heute tritt uns Gretchen, so wie sie Faust damals begegnete, allenfalls noch bei dem plattdeutschen Wort „Deern“ vor Augen, das von dem Bedeutungswandel unberührt geblieben ist. Das Wort Arbeiter hat seine ursprüngliche Bedeutung nicht eingebüßt. Machen wir die Probe aufs Exempel: „Wie macht sich Ihr neuer Betriebsleiter, Herr Direktor?“ —

„Sie meinen Herrn Müller? Ich kann Ihnen sagen: das ist ein Arbeiter!“ — Ist das nicht ein sehr positives Urteil, ausgedrückt in dem Wort: Arbeiter?

Und nun die Gegenprobe, bei der die gleiche Frage wie folgt beantwortet würde: „Sie meinen Herrn Müller? O, — ein ausgezeichnete Gehaltsempfänger!“

Wenn diese Feststellung nicht unsinnig ist, dann erhält sie nur Sinn als ironische Floskel, die etwa besagt: „Herrn Müller gehts nur um sein monatlich postnumerando zu zahlendes Gehalt; ansonsten aber bewegt er weder sich noch sonst etwas.“ Hier rettet die Tatsache, daß er — der übrigens nichtexistente — Herr Müller Gehaltsempfänger, also Angestellter ist, ihn nicht vor dem vernichtenden Urteil seines Chefs, während im ersten Falle die Kennzeichnung als Arbeiter den Angestellten eindeutig und einleuchtend als guten Mitarbeiter herausstellt.



Übrigens: was meinen Sie zu Mitlohnempfänger, an Stelle von Mitarbeiter? Unmöglich — sagen Sie? Einverstanden! Hans Hahn, Personalabteilung

Eine Blechrinne voll Blitzpulver

Vier Jahrzehnte Werksfotografie bei der ATH – Aus den Erinnerungen von Fotomeister Helmut Schön

Der Mensch von heute kann sich sein Leben ohne eine Vielzahl technischer Fertigkeiten, Erfindungen und Hilfsmittel einfach nicht mehr vorstellen. Elektrizität und Auto, Rundfunk und Fernsehen gehören zu unserem Alltag und sind selbst den Kindern vertraute Dinge, obwohl sie teilweise sehr jungen Datums sind. Ohne die über ein Jahrhundert alte Fotografie, die älteste im Kreis dieser wichtigen Erfindungen, hätte die Menschheit aber nicht das moderne Weltbild erhalten, wäre sie auf das Erleben und die Darstellung der Künstler angewiesen. Ohne das Foto besäßen wir nicht jenes objektive Abbild des Seins in allen seinen Erscheinungsformen, wie es uns zum Beispiel in den Fotos der Zeitungen und Illustrierten Tag für Tag nahegebracht wird.

Auch in einem Hüttenwerk erfüllen Fotos eine wichtige Aufgabe. Sie sind Dokumente und Anschauungsmittel zugleich. Ohne Bilder wäre eine Werkzeitung nur totes Papier, könnte sich niemand ein Bild von den Betrieben oder von Ereignissen machen, die sie illustrieren oder fast selbständig darstellen. Ohne fotografische Aufnahmen könnten viele Betriebe Einzelheiten ihrer Arbeit nicht festhalten und anderen mitteilen. Täglich wird deshalb an vielen Stellen der ATH der Telefonhörer zur Hand genommen und die Nummer 5888 gewählt, weil irgendwo Aufnahmen sofort oder zu einem bestimmten Termin zu machen sind.

Vor vierzig Jahren

Wenn auch der Vorgang einer solchen Auftragserteilung an die Werksfotografie nichts außergewöhnliches ist, so stellt die Ausführung des Auftrages selbst an den Fotografen oft große Anforderungen. Das gilt für die Anfänge der Werksfotografie mehr noch wie heute. Dabei ist die Werksfotografie der ATH eine Einrich-

tung, die erst — oder sollten wir nicht besser sagen schon — vier Jahrzehnte alt ist.

Der erste hauptamtliche Werksfotograf der Thyssenhütte war Helmut Schön, der jetzt 75 Jahre alt ist und seit fünfzehn Jahren in Bieck im Ruhestand lebt. Sein ausgezeichnetes Gedächtnis läßt die Anfangszeit der Werksfotografie mit allen ihren technischen Unvollkommenheiten — vergleicht man die heute zur Verfügung stehenden Hilfsmittel der Fotografie mit den damaligen — dem Zuhörer seiner Erzählung recht plastisch vor Augen treten.

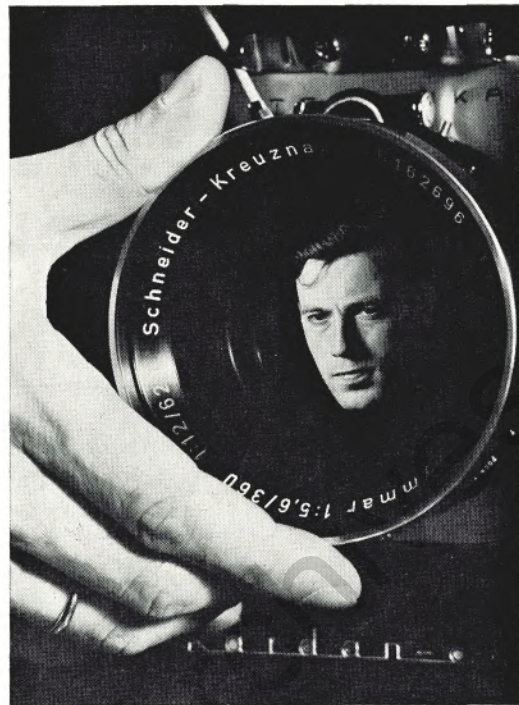
Schön war, als er 1921 nach Hamborn kam, ein weitgereister Porträtfotograf. Er stammte aus Chemnitz und war — nach Stellen unter anderem in Prag und Berlin — zum Zeitpunkt seiner Anstellung in einem namhaften Fotoatelier in Essen als erster „Operator“ tätig. 20 Jahre stand er damals bereits in seinem Beruf.

Ein Amateur ebnete den Weg

Bevor er zur ATH kam, gab es bei der Hütte keinen Werksfotografen. Doch hatte ein Ingenieur Körber als Amateur der Fotografie auf der Hütte bereits den Weg geebnet, indem er regelmäßig im Bilde festhielt, wie sich das Werk und seine Betriebe entwickelten. Manche Aufnahmen aus den Anfangsjahren der Hütte sind ihm zu verdanken.

Die Anstellung eines Porträtfotografen als Werksfotograf war übrigens bezeichnend für den Wandel, in dem sich die Fotografie zu Anfang der zwanziger Jahre befand. Vor dem ersten Weltkrieg war die damals immerhin schon über sieben Jahrzehnte alte Lichtbildkunst vor allem Porträtfotografie gewesen. Noch heute stehen wir mit Erstaunen und Bewunderung vor den Leistungen jener Jahrzehnte. Ihre Arbeit wickelte sich im wesentlichen in den Fotoateliers ab.

Aus den Anfängen der ATH-Werksfotografie stammt diese Aufnahme. Sie wurde — wie das Datum der Platte exakt zeigt — am 22. August 1922 gemacht und entstand an der Baustelle für die Abhitze-Kesselanlage zwischen Gaszentrale 2 und den Kühltürmen. Sie war eine der vielen Fotos vom Fortschritt der Neubauten, die Helmut Schön anfertigen und dem Vorstand der Hütte vorlegen mußte



Auf die richtige Optik kommt es beim Fotografieren an

Der erste Weltkrieg stellte der Fotografie dann viele neue Aufgaben, unter ihnen neben den rein militärischen Aufträgen in zunehmendem Maße auch die Darstellung aktueller Ereignisse von den Fronten und in der Heimat. Dies ging Hand in Hand mit der Entwicklung und Umstellung des Pressewesens, das im Jahre 1910 zum ersten Male in Deutschland Tiefdruck-Beilagen hervorbrachte und damit der Illustrierten-Presse ganz neue Wege wies.

Mit dieser Entwicklung kam auch die Industriefotografie zu stärkerer Entfaltung und erlebte ihre erste Blüte. In diese Zeit, vor und nach dem ersten Weltkrieg, fallen eine ganze Reihe technischer Neuerungen auf unserer Hütte, von denen die Elektrifizierung der Walzenstraßen und ähnlicher Anlagen — noch unter der Planung von August Thyssen — im Vordergrund stand. Hüttdirektor Dr. Canaris sah es jetzt mehr denn je als notwendig an, die Neubauten systematisch im Bilde festzuhalten und auch die anderen immer häufiger anfallenden fotografischen Arbeiten von einem Fachmann ausführen zu lassen. Unter einer Reihe von Bewerbern auf die ausgeschriebene Stelle entschied man sich dann für Helmut Schön.

Mit der „Bundeslade“ auf dem Rücken

Am 10. Juni 1921 trat Helmut Schön seinen Dienst in Hamborn an. Die Werksfotografie war damals — wie übrigens auch heute — der Technischen Versuchsanstalt unterstellt. Ihre Räume lagen im damaligen Bereich der Versuchsanstalt an der Matenstraße, wo sie bis zu ihrer Zerstörung im Kriege untergebracht waren. Lange Zeit war Herr Schön als Werksfotograf ganz allein auf sich gestellt. In den ersten Jahren nach Gründung der Vereinigten Stahlwerke mußte er außer den Aufnahmen bei der ATH in Hamborn auch noch Aufträge in der Hütte Ruhrort-Meiderich und bei der Niederrheinischen Hütte erledigen.

Es waren oft richtige Expeditionen, wenn der Fotograf in den zwanziger Jahren auf „Jagd“ ging, vor allem deshalb, weil die Ausrüstung damals in jeder Hinsicht andere Formen und Abmessungen als heute hatte. Hinzukam, daß der Weg zu den anderen Hüttenwerken oft genug mit der Straßenbahn zurückgelegt werden mußte, weil es selten einen Wagen hierfür gab. Im eigenen Betrieb in Hamborn ging es selbstverständlich fast immer auf Schusters Rappen.

Die Foto-Ausrüstung bestand zu jener Zeit aus großformatigen Plattenkameras für 18 mal 24 oder 24 mal 30 Zentimeter große Platten. Zwar arbeitet man in der Industriefotografie



Professor Dr. Kootz begrüßt Helmut Schön, den ersten Werksfotografen der ATH, und dessen Frau bei Eröffnung der neuen Versuchsanstalt

auch heute noch oft mit ähnlich großen Formaten, doch muß man dabei bedenken, daß das Plattenmaterial jener Jahre ausschließlich aus Glas bestand, während es heute Filmmaterial ist. Der nicht leichte Apparat und das stabile Holzstativ, ohne das man keine Aufnahme machen konnte, ergaben alles in allem eine sehr ansehnliche Ladung. Mit dieser Last, die in einem Kasten auf den Schultern getragen wurde, mußte der Fotograf die weiten Wege durch die Betriebe oder auch zu den anderen Werken machen.

Herr Schön lächelt noch heute darüber, wenn er an seine „Bundeslade“ denkt, wie er diesen Kasten nennt. Oft genug hatte er mit dieser Last auch große Kletterpartien zu machen. „Es gibt keinen Wasserturm oder Hochofen“, meinte Herr Schön jetzt im Rückblick, „auf dem ich nicht gewesen wäre, um den richtigen Punkt für eine Aufnahme zu erwischen“. Im übrigen wundere er sich heute noch, wie er das alles habe durchstehen können.

Ein Ausweis Dr. Bartscherers half

Eine der großen Schwierigkeiten jener Tage war für den Fotografen die Frage der Aus-

leuchtung der Werkshallen, da sie durchweg sehr dunkel waren, viel weniger beleuchtet jedenfalls als die heutigen modernen Betriebe. Da hieß es für den Fotografen, Absprachen mit den Betriebschefs zu treffen, um die Beleuchtung zu verbessern. Soweit möglich installierte der Elektrobetrieb dann für bestimmte Aufnahmen einige zusätzliche Lampen.

Gerade die Sorge um diese Dinge war zu Beginn der Tätigkeit des Werksfotografen recht zeitraubend, erinnert sich Herr Schön. Dr. Bartscherer stellte ihm deshalb einen besonderen Ausweis aus — den er übrigens heute noch besitzt —, mit dem alle Betriebschefs zu gebührender Unterstützung der Fotoarbeiten angehalten und auf die Notwendigkeit derartiger Umstände bei Aufnahmen hingewiesen wurden. Denn der Fotograf war damals — im Gegensatz zu heute — noch etwas Ungewohntes auf der Hütte und wurde vielfach mit starker Zurückhaltung bedacht, wie es eben mit allen Neuerscheinungen geht.

... und ein Feuerwerk dazu

Neu war auch, daß bei Aufnahmen bisweilen Hüttenmänner volle Deckung nehmen mußten. Die Beleuchtung in den Betrieben war, trotz der hier und da zusätzlich installierten Lampen, oft so schlecht, daß selbst bei langen Belichtungszeiten keine ausreichende Durchzeichnung der tiefen Werkshallen zu erzielen war. Deshalb mußte Helmut Schön oft Blitzpulver zur Hilfe nehmen, um den Aufnahmen die notwendige Tiefe zu geben.

Das Blitzpulver — Blitzlicht gab es damals noch nicht — wurde in eine lange Blechrinne ausgestreut. Der Fotograf warf sich dann das schwarze Tuch noch einmal schnell über den Kopf und kontrollierte zum letzten Male die Einstellung auf der Mattscheibe. Wenn alles stimmte und die schwere Doppelkassette eingeführt war, konnte die Aufnahme ihren Anfang nehmen und der Feuerzauber losgehen. „Ich kann Ihnen sagen“, meinte Helmut Schön, als er uns aus dieser Zeit seiner Tätigkeit berichtete, „das war oft ein Feuerwerk! Alles, was in der Nähe war, mußte weglaufen und schnell in Deckung gehen.“

Nach der Aufnahme wurde dann alles wieder gut in die „Bundeslade“ verstaut. Wie beim Glaser die Scheiben, so ruhten nun die Doppelkassetten mit den Glasplatten auf dem Rücken des Trägers — oft auf dem von Herrn Schön —, wenn er seinen Marsch zu einem neuen Aufnahmeort oder zurück zum „Atelier“ antrat. Denn nicht immer gab man Herrn Schön einen Mann zur Hilfe. Aber auch wenn er jemanden erhielt, konnte es ihm passieren, daß die Hilfskraft seine Kletterpartien nur bis zu einem bestimmten Punkt mitmachte und



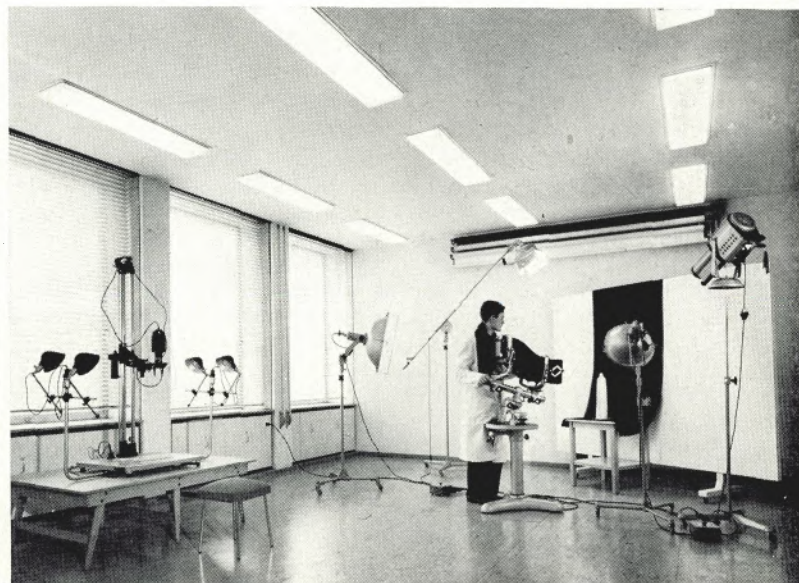
Josef Driesang, der in diesen Tagen seine Prüfung als Fotogeilfe macht, bei Retuscharbeiten an einem Großfoto der Hochofenanlage der ATH (Die Aufnahme des Hochofenwerks stammt von Ernst Schroeder; sein Standort war dabei der Gasometer an der Franz-Lenz-Straße)

dann streikte. So erging es Herrn Schön einmal im Hafen Schwelgern, daß der ihm zugeeilte Helfer vor einem schwankenden schmalen Brett, auf dem er vom Land zum Schiff hinübergehen sollte, haltmachte in der Furcht, mit seiner gut zwanzig Pfund schweren „Bundeslade“ auf dem Rücken ins Hafenbecken zu fallen.

Bei diesen Fotoausflügen, die von Ruhrort bis nach Tester Berge reichten, ging oftmals der ganze Tag drauf. Vielleicht wußte das auch der Pastor der Liebfrauenkirche in Bruckhausen, der den Werksfotografen einmal nach Besteigung des Kirchturms, von wo er eine Gesamtaufnahme der Hütte gemacht hatte, zu einer Flasche Wein einlud. War Schön wieder in seiner Dunkelkammer, dann nahm das Tagespensum seine Fortsetzung. An Feierabend war so leicht nicht zu denken, denn die belichteten Platten mußten erst entwickelt werden. Auch damals war Schnelligkeit eine der ersten For-

LINKS: Ein großer und sehr wichtiger Teil der Tätigkeit eines Werksfotografen erfolgt in der Dunkelkammer; unser Bild zeigt Arbeiten am Kopiergerät — RECHTS: Für

Spezialaufnahmen steht der große Atelierraum mit einer ganzen Reihe von Geräten und guten Beleuchtungsmöglichkeiten im Souterrain der Versuchsanstalt zur Verfügung



derungen, die an den Fotografen gestellt wurden.

Nicht immer bringen Scherben Glück

Zeigten die entwickelten Platten ein gutes Resultat, dann waren die Anstrengungen und Mühen des langen Tages vergessen. Bevor Helmut Schön dann den Arbeitskittel auszog und sich eine Zigarette gönnte, stellte er seine Platten vorsichtig zum Trocknen in das Holzgestell.

Vorsicht war hier besonders geboten; gerade auf die Fotografen jener Jahre traf das Sprichwort vom Glück und Glas in hohem Maße zu. Gab es aber dennoch einmal Scherben, so bedeutete das neue Aufnahmen oder auch den Verlust eines nicht mehr zu wiederholenden Fotos. Hinzu kam, daß Aufnahmen vom Bau- fortschritt an Werksanlagen Hüttendirektor Dr. Canaris persönlich vorgelegt werden mußten, da er sich auf diese Weise laufend über den Stand der Neubauten informierte.

Zu dieser Tätigkeit in den Betrieben kam die Arbeit in der Dunkelkammer, insbesondere an Mikro- und Makroaufnahmen sowie viele Fotos, die der betrieblichen Forschung dienten. Hier galt es, engen Kontakt mit den Ingenieuren und Technikern zu halten. Diese Arbeit ist, obwohl sie zum Teil Jahrzehnte zurückliegt, auf der Hütte noch nicht vergessen. So erinnerte sich Professor Dr. Kootz, als er Herrn Schön bei der Einweihung der neuen Versuchsanstalt als Gast begrüßte, noch an die Dias mit Schaubildern und Tabellen, die Helmut Schön für ihn anfertigte, als er mitten in seiner Doktorarbeit stand.

Keine geringe Bedeutung kam auch den Fotos zu, mit denen — etwa infolge fehlerhaften Materials — Regreßansprüche geltend gemacht werden sollten. Schließlich zog auch die seit



Mit der Filmkamera auf „Jagd“

Ende der zwanziger Jahre bestehende erste Werkzeitung der Hütte großen Nutzen aus der Tätigkeit des Werksfotografen.

Das alles ist das Arbeitspensum der Werksfotografie bis heute geblieben. Es füllt den Arbeitstag auch eines erfahrenen Fotografen randvoll aus.

Auf die Dauer war es Ende der zwanziger Jahre von einem Mann allein nicht mehr zu schaffen. Kurz vor 1930 erhielt Helmut Schön deshalb zwei Hilfskräfte, einen jungen Mann und eine Laborantin, die er vor allem für Arbeiten in der Dunkelkammer einsetzte. Das Ende seiner Tätigkeit auf der Hütte aber war überschattet von den Jahren des Krieges, in denen die Arbeit besonders schwierig war. Und das Kriegsende bedeutete dann auch das Ende der Werksfotografie. „In einem Trümmerfeld gab es für einen Werksfotografen nichts mehr zu tun“, meinte Herr Schön. Vorzeitig — er war gerade erst sechszig Jahre —



Wenn fünfzig Mann auf eine kleine Platte sollen... Werksfotograf Rolf Epha fuhr hier mit seinem größten „Geschütz“ auf — und wurde dabei selbst das Opfer des Werkzeitungs-Redakteurs

ging er dann in den Ruhestand wie so manche andere Hüttenmänner in jenen Jahren.

Bescheidener Anfang beim Wiederaufbau

Fast acht Jahre lang war die Werksfotografie dann nicht besetzt. Erst als es sich erneut auf dem Hüttengelände zu regen begann und die Produktion wieder aufgenommen wurde, vermiste man den Werksfotografen. Auf diesen Posten berief man Ernst Schroeder, der bereits von 1937 bis Kriegsende als Angestellter in der Verwaltung der Hütte tätig gewesen war und für den es wie für manchen anderen nach dem Krieg in seinem erlernten Beruf keine Arbeit mehr gegeben hatte.

Schon früher ein eifriger Amateurfotograf hatte Schroeder deshalb nach Kriegsende kurz entschlossen sein altes Steckenpferd zum Hauptberuf gewählt und eine Fotolehre durchgemacht. In Heppenheim an der Bergstraße hatte er sein Fotoatelier eröffnen können und sich vor allem als Porträtfotograf einen Namen gemacht. Als 1953 die Stelle des Werksfotografen bei der ATH besetzt werden sollte, war er gerade Fotomeister geworden.

Am 1. Dezember 1953 trat Ernst Schroeder seinen Posten in Hamborn an. Auch für ihn war es wie für Herrn Schön ein Beginn aus dem Nichts. Nicht einmal die alten Räumlichkeiten der Werksfotografie innerhalb der Versuchsanstalt an der Matenastraße standen noch zur Verfügung. In einem Brückenbogen unter der alten Thyssenbrücke, wo sich ein Teil der Versuchsanstalt notdürftig eingerichtet hatte, fanden sich schließlich auch für ihn noch zehn Quadratmeter Raum, um eine Dunkelkammer einzurichten, sowie ein kleines Zimmer für Arbeiten bei Tageslicht, das er aber noch mit einer anderen Abteilung teilen mußte. Hier startete er zunächst allein den Anfang der Werksfotografie. Dabei konnte Herr Schön seinem Nachfolger, mit dem ihn eine herzliche Freundschaft verband, oft mit guten Ratschlägen helfen.

Der Mann mit der Baskenmütze

Aufgaben gab es sofort genug auf der Hütte. Es galt nicht nur, die laufenden Aufträge der Betriebe und Verwaltung zu erledigen, wobei ab April 1954 auch ein weiblicher Lehrling und ab Mai 1955 ein männlicher Fotolehrling mit- halten mußten. Nicht weniger notwendig war

der vollständige Neuaufbau eines Bildarchivs der Hütte, das im Kriege bis auf wenige Ausnahmen restlos vernichtet worden war.

Bald gab es keinen Betrieb und keine Baustelle im Werksgelände, auf denen der Werksfotograf nicht gewesen wäre und wo der kleine untersetzte Mann mit seiner Baskenmütze und dem blauen Overall nicht bald bekannt gewesen wäre. Als alter Sportler war es auch für Schroeder eine Selbstverständlichkeit, die schwierigsten Kletterpartien zu unternehmen, wenn es galt, den bestmöglichen Punkt für eine Aufnahme zu erreichen.

Als dann Ende 1954 die Herausgabe einer Werkzeitung geplant wurde — sie erschien erstmals im Januar 1955 —, konnte sie bereits auf ein Bildarchiv zurückgreifen, dessen Bestand angesichts der kurzen Anlaufzeit der Werksfotografie recht reichhaltig war. Hier

Fotomeister Ernst Schroeder (stehend rechts) bei einer Fotofahrt mit dem Coiltzug der ATH nach Eichen (Sieg); er leitete die Werksfotografie von 1953 bis 1958



fand die Redaktion aus den zurückliegenden entscheidenden Monaten des Wiederaufbaus alle Aufnahmen, die sie zur Bebilderung der Berichte über den Aufbau des Werkes benötigte.

Eine Bildchronik des Werkes entstand

Ernst Schroeder war dann neben den vielen anderen Aufgaben, die er für die Versuchsanstalt und die Betriebe leisten mußte, ein unermüdlicher Helfer der Werkzeitung und machte die Belegschaft immer wieder mit den vielen Neuerungen und interessanten Dingen der Hütte bekannt. Es verging kaum eine Woche, in der er nicht einige Aufnahmen oder einen vollständigen Bildbericht, den er bei seinen Besuchen in den Betrieben sozusagen am Weg aufgelesen hatte, vorlegen konnte.

So baute er systematisch das Bildarchiv der ATH auf — eine lebendige Chronik des Werdens und Wachsens der neuen Hütte. Hierzu kamen eine Reihe anderer aktueller Aufgaben, Fotoaufträge bei besonderen Ereignissen, bei Besuchen und Veranstaltungen, nicht zu vergessen die Aufnahmen der vierzig- und fünfzigjährigen Jubilare für die Werkzeitung, die ihn vor allem mit den Männern der Betriebe eng verbanden.

Einrichtung eines neuen Fotoateliers

So wurde die Werksfotografie für ihren Bereich zu einem Maßstab für den Wiederaufbau des Werkes, wenn sie selbst von dem Aufbau auch unmittelbar noch nicht betroffen wurde. Manche Arbeit erforderte deshalb nicht nur fotografisches Können, sondern noch mehr Begabung zur Improvisation.

In dieser Zeit, in der die Werksfotografie auch die ersten Aufträge erhielt, technische Arbeiten, vor allem der Versuchsanstalt im Schmalfilm festzuhalten, konnte sie endlich daran gehen, die für sie im Neubau der Versuchsanstalt vorgesehenen Räume von etwa 150 Quadratmeter Größe zu planen. Hier sollte sie alle Voraussetzungen finden, die man an ein modernes Fotoatelier stellt. Neben zwei Dunkelkammern für Schwarzweiß- und einer für Fotoarbeiten sollte ein großer Atelierraum treten, dessen Fehlen sich bisher bei vielen Spezialaufnahmen immer wieder nachteilig bemerkbar gemacht hatte.

Ein trauriger Umzug

1958, als der Neubau der Versuchsanstalt immer weiter gediehen war, konnte man mit der Innenausstattung der neuen Räume für die Werksfotografie beginnen. Was Fotomeister Schroeder geplant und eingerichtet und worauf er sich seit Jahren gefreut hatte, sollte er aber selbst nicht mehr benutzen. Noch vor dem Umzug wurde er im Dezember 1958 durch einen plötzlichen Tod im Alter von erst 49 Jahren mitten aus seinem Schaffen und Planen herausgerissen.

Welch trauriger Umzug rollte wenig später ab: Gehilfe und Lehrling zogen allein in die neuen Räume um, in denen der Platz des Fotomeisters zunächst verlassen stand, bis er im März 1959 durch Rolf Epha als Nachfolger besetzt wurde. Epha, der zuletzt als Fotograf im Bergbau tätig gewesen war und dann seine Meisterprüfung ablegte, führt jetzt die Werksfotografie mit zwei Gehilfen und einem Lehrling. Das gegenwärtige Arbeitspensum je Monat von etwa fünftausend Schwarzweiß-Vergrößerungen und etwa hundert Dias zeigt, wie stark heute das Foto im Dienst von Werk und Forschung steht. Eine wesentliche Bereicherung dürfte die Werksfotografie erfahren, wenn man den Plan verwirklichen kann, die Color-Dunkelkammer einzurichten.

Wie vor vierzig Jahren, so ist das Dasein des Werksfotografen aber auch heute bestimmt vom Kampf mit den Terminen und vor allem von der Jagd nach dem besten Bild.



IBM-LEHRGANG AUF DER HÜTTE

Zur Erweiterung ihrer Kenntnisse und zur Einführung in Neuerungen des Lochkartensystems fand in der Lochkartenabteilung der ATH im Juli ein vierzehntägiger Lehrgang für Tabellierer statt. Herr Eichmüller von der IBM Stuttgart (zweiter von rechts) machte die vierzehn

Teilnehmer, von denen zwölf von der ATH und zwei vom Hüttenwerk Rheinhausen stammten, mit der Tabelliermaschine 421 vertraut. Zu ähnlichen Lehrgängen in Essen und Dortmund, die zur gleichen Zeit liefen, hatte die ATH 10 weitere Betriebsangehörige entsandt.

BLICK ÜBER DEN GARTENZAUN

Unsere Zimmerpflanzen

Für viele Menschen sind Zimmerpflanzen, die Fenster und Räume unserer Wohnungen schmücken, ein Besitz, an dem sie mit ganzem Herzen hängen, ein Besitz, der aber nur dann echte Freude bringt, wenn er durch sein Wachsen und Blühen zeigt, daß er sich bei ihnen wohlfühlt. Eine der häufigsten und beliebtesten Zimmerpflanzen ist die Clivie (*Clivia miniata*), auch Riemenblatt genannt, ein Amaryllisgewächs. Diese stattliche Blatt- und Blütenpflanze erfreut sich großer Beliebtheit.

Der deutsche Name kennzeichnet die schmalen, riemenförmigen dunkelgrünen Blätter. Der botanische Name besagt, daß die Pflanze mennigerot (lateinisch *minimum* = Mennige) blüht. Die Clivie kam vor hundert Jahren aus Natal im östlichen Teil Südafrikas nach Europa. Die Gärtner haben wunderschöne Hybriden gezüchtet. Bei guter Pflege blüht das Riemenblatt alle Jahre, manchmal sogar im Sommer noch ein zweites Mal. Im Spätwinter trägt die Pflanze eine große Dolde lilienähnlicher Trichterblüten, deren Farbe vom Mennigerot bis Scharlachrot reicht.

Die Clivie liebt es, unverändert nahe am Fenster zu stehen. Sie braucht kein direktes Sonnenlicht. Bei einer Sommerfrische im Garten müssen wir sie vor heißer Sonne sorgsam schützen. Der Topf soll nicht gedreht werden, weil der Pflanze wegen der besonderen Anordnung der Blätter ein Wenden nach dem Licht

unmöglich ist. Drehen und Umstellen (auch Umläge) beantwortet die Clivie mit Nichtblühen. Damit sie stets die richtige Stellung zum Licht bekommt, bezeichnen wir die Fensterseite.

Die Blätter lassen wir im Sommer abregnen, im Winter brausen wir die Pflanze im Bad mit lauem Wasser einmal ab. Im Sommer, während der Triebzeit, gießen wir reichlich und düngen mit Nährlösung, im freien auch mit vergorenem Düngerwasser. Viele Gärtner haben Schaufpflanzen, weil sie genügend Kuhdung besitzen! Diesen legen sie beim Umsetzen zerbröckelt und fast vererdet in den Topf auf den Boden. Wir können ähnliche Tricks anwenden. Ist es kein Kuhmist, dann genügen auch Hornspäne. Wir geben davon beim Umsetzen (alle paar Jahre) eine Handvoll in die sehr nahrhafte, schwere Erde. Lehmige Rasenerde, Lauberde, Torfmull und Sand lautet ein Erdrezept.

Wenn bei uns eine Clivie nicht blüht, dann hungert sie, falls nicht die oben genannte Ursache dafür verantwortlich ist. Clivien blühen um so besser, je seltener umgetopft wird. Die Töpfe müssen entsprechend groß sein. Die obere Erdschicht wird in den Jahren erneuert, in denen wir sie in Ruhe lassen. Ab August braucht das Riemenblatt eine dreimonatige Ruhezeit, die unbedingt einzuhalten ist. Sonst aber ist sie nicht anspruchsvoll, sie verträgt gut die trockene Zimmerluft und ist heute eine weitverbreitete „Büropflanze“. Auch in zentralgeheizten Räumen hält sie es gut aus. Ab Wintermitte gießen wir mehr, bis sich gegen Winterende der flache Blütenschaft endlich hervorschiebt. Zur Vermehrung nehmen wir die Seitensprosse, die wir beim Umpflanzen sehr vorsichtig mit den Wurzeln aus dem Ballen lösen.

Jungpflanzen blühen bei guter Ernährung im dritten bis vierten Jahr.

