



Unsere



Schriftleitung: Carl Bertram Hommen, Hauptverwaltung. Fernruf 5 40 91, Hausanschluß 27 66 und 54 52 — Bilder: Kempen, List, Dr. Reh, Schroeder, West-Foto, Bildarchiv Presseamt Stadt Duisburg (Suhani), dpa, DRK-Blutspendedienst Nordrhein-Westfalen — Grafiken und Zeichnungen: Ruhrstudio und Wilm Voßnacke. Satz und Druck: Mülheimer Druckereigesellschaft m. b. H., Mülheim, (Ruhr).

Bei Nachdruck von Beiträgen und Nachrichten wird um Quellenangabe sowie um Übersendung von zwei Belegexemplaren an die Werkzeitungs-Redaktion gebeten.

AUS DEM INHALT:

	Seite
„Anita-Thyssen-Heim“ wächst in Tester Berge	2
Am 6. und 7. Mai Blutspende	4
Der neue Betriebsrat	5
Wirtschaftsthema des Monats: Investitionen	6
Soll und Haben 1955/56 - Dr. Cordes erläutert, den Jahresabschluß	7
Der Bericht des Vorstandes	10
Kleiner Spaziergang durch den Feierabend	19
... und immer wieder: Erste Hilfe	22
Münzen im Wechsel der Zeit	23
Siporex aus Hamborn - ein Leichtgewicht von großer Zukunft	25
Wegen fahrlässiger Tötung angeklagt ...	28
50 Jahre bei der ATH	29
40 Jahre im Dienst	30
Rund um den Weißdorn: Erste Schicht 3. März 1892	31
IN DER VIERFARBEN-BEILAGE:	
Malen sehen unsere Hütte:	
Marianne Gürlich, Hans Peter Calmes und Richard Gessner	

TITELBILD:

Unser Kohlenfrachter „August Thyssen“ am Kai des Hafens Newport News im nordamerikanischen Staat Virginia an der Atlantikküste der USA. Vollmechanisch werden die 10 000 Tonnen Kohle aus den Bunkern über Riesenrutschen in den Frachtraum unseres Dampfers verladen. Allein im Jahre 1956 hat D. „August Thyssen“ in sieben Seereisen fast 50 000 Seemeilen zurückgelegt; sie entsprechen ungefähr dem 2,5fachen des Erdumfangs

BILD DER RÜCKSEITE:

Auch in den Duisburger Tierpark ist der Frühling eingezogen. Jung und Alt erfreuen sich an der reichen Tierwelt, die hier einträchtig versammelt ist

„Anita-Thyssen-Heim“ wächst in Tester Berge

Bau des Erholungs- und Freizeitheimes hat begonnen

Inmitten der immer grünen Waldungen des Hünxer Waldes wachsen in diesen Wochen die Grundmauern für die Erweiterungsbauten des Erholungs- und Freizeitheimes unserer Hütte in Tester Berge. Es wird künftig, wie die Werkzeitung bereits berichtete, den Namen „Anita-Thyssen-Heim“ tragen. Denn dank des Entgegenkommens von Gräfin Anita Zichy-Thyssen hat die ATH hier ein sieben Hektar großes Gelände auf lange Zeit pachten können, um diese Erholungsstätte für die Mitarbeiter, insbesondere den Nachwuchs der Hütte, zu schaffen.

Tester Berge ist bereits in den wenigen Monaten, in denen im Vorjahr der kaufmännische und technische Nachwuchs für je vierzehn Tage hier weilen konnte, zu einem festen Begriff innerhalb der Belegschaft geworden. Wenn die vom Arbeitsdirektor entwickelten Planungen und die von Vorstand und Aufsichtsrat gebilligte Erweiterung abgeschlossen sind und damit das „Anita-Thyssen-Heim“ entstanden sein wird, bieten sich der Belegschaft in den kommenden Jahren Möglichkeiten der Erholung in einer Landschaft, wie man sie unmittelbar vor den Toren Hamborns kaum vermuten würde.

Oase der Besinnung

Das Heim grenzt unmittelbar an das bekannte Naturschutzgebiet Wacholdertal, den stolzen Besitz der Gemeinde Bucholtswellen. Es reicht von einem breiten Sandweg bis tief in dichte Birken-, Buchen- und Tannenwäldchen und bildet selbst mit einer Vielzahl hier sonst seltener Baumarten eine dadurch besonders anmutige Oase der Besinnung in einer an Schönheiten an sich schon reichen Landschaft.

Seit Mitte März haben hier die Bauhandwerker das Wort. Das Programm sieht die Erweiterung des bereits bestehenden Gebäudes um einen 24 Meter langen und zehn Meter tiefen eingeschossigen Anbau und den Neubau eines Lehrlings-Wohnheimes von 60 Meter Länge und acht Meter Breite vor.

Der Anbau wird neben einer Wohnung

für den Verwalter fünf Übernachtungsräume mit Bad und Toiletten sowie einen Lesesaal mit Bibliothek enthalten und mit dem bestehenden Gästehaus unmittelbar verbunden sein.

Das Lehrlings-Wohnheim

Der Neubau, ein langgestrecktes eingeschossiges Gebäude, enthält Schlafräume mit etwa 48 Betten. Zu beiden Seiten der Schlafräume sind die Waschräume angeordnet. Ein Werk- und Bastelraum wird alle Möglichkeiten zu handwerklichen Freizeitarbeiten geben. Ferner sind Garagen in diesem Trakt eingebaut, außerdem eine kleine Wohnung und die Waschküche.

Zwischen dem erweiterten Gästehaus und dem Lehrlingsheim wird der bisherige Küchengarten in eine große Anlage verwandelt. Von hier aus, einem besonders sonnigen Platz, wird der Blick der Mitarbeiter in den Wald gehen, dessen reicher Bestand beim Bau der Erweiterungen mit besonderer Sorgfalt geschont wurde. Praktisch brauchte kein einziger Baum geopfert werden.

Auch ein unweit des großen Heimes gelegenes Waldhaus ist in die Erweiterung miteinbezogen. Es wird in diesen Wochen gründlich überholt und dann zur Verfügung stehen.

Prof. Taut baut ein Schmuckstück

Das kommende „Anita-Thyssen-Heim“ trägt in Anlage und Ausführung sichtbar die Handschrift seines Architekten Prof.

Max Taut, Berlin. Dieser Baumeister so vieler Siedlungen unserer Hütte will Tester Berge zu einem wirklichen Schmuckstück machen, das sich auch neben größeren ähnlichen Heimen anderer Werke durch Idee und Form sehen lassen kann.

Seit Anfang April weilt Architekt Cornelius Hertling, der dem Stab von Prof. Taut angehört, als Bauleiter in Tester Berge und überwacht und leitet die Bauarbeiten, die von der Baufirma Trapp, Wesel, ausgeführt werden. Dank der ungewöhnlich günstigen Witterung konnte bereits vierzehn Tage vor dem geplanten Termin mit dem Ausschachten der Baugruben begonnen werden. Die Fundamente des Anbaues am alten Gästehaus sind inzwischen fertiggestellt, am Lehrlingsheim wachsen sie schnell in die Höhe.

Tag um Tag kann man den schnellen Fortgang der Arbeiten erkennen. Anfang Juni hofft man hier bereits das Richtfest feiern zu können. Wenn alles klappt, soll das „Anita-Thyssen-Heim“ im September fertiggestellt sein.

Volieren und Rehgehege

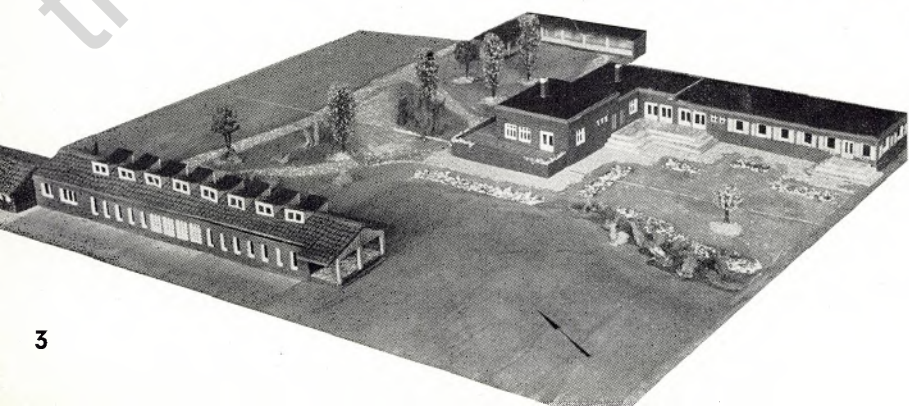
Im kommenden Jahr, wenn alle vorgesehenen Anlagen entstanden sein werden und wenn die Natur wie in diesen Wochen ihr schönsten Kleid anzulegen beginnt, werden sich die Gäste des Heimes an diesem Geschenk dankbar erfreuen können. Dann werden auch die beiden vorgesehenen Volieren, von denen eine bereits in diesem Jahr durch die Lehrwerkstatt geschaffen wurde, mit ihren Tauben und Vögeln junge und alte Gäste erfreuen. Dann soll auch das Rehgehege, das der Arbeitsdirektor waldwärts anlegen will, besetzt sein.

Die Natur mit dem verschwenderischen Reichtum ihrer Schönheiten und der Mensch durch die künstlerische Hand und die Ideen des Architekten verbinden sich so miteinander, um den Mitarbeitern der ATH hier ein echtes Haus der Erholung und Besinnung zu schenken. Die Bezeichnung „Anita-Thyssen-Heim“ wird in ihm den Namen der Enkelin des Werksgründers August Thyssen noch enger mit unserer Hütte verbinden.

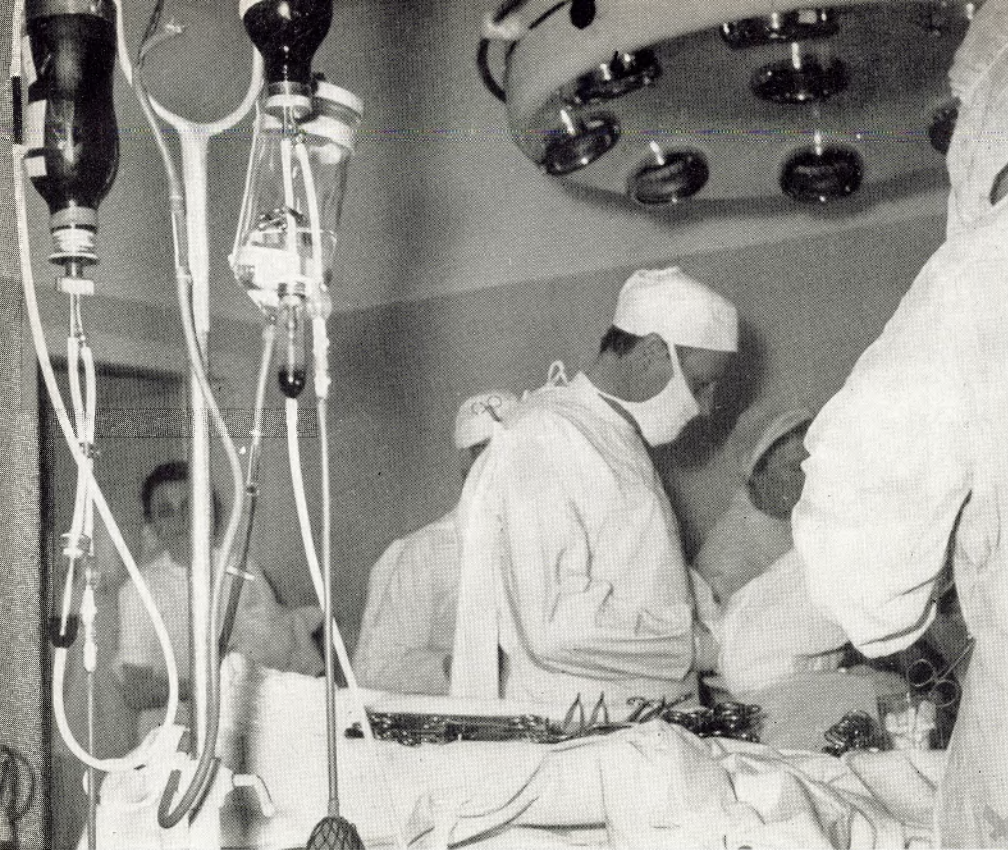


Inmitten der schönen Birken-, Tannen- und Buchenwäldungen entsteht das neue Lehrlingshaus des „Anita-Thyssen-Heimes“ unserer Hütte in Tester Berge

Architekt Hertling (Mitte) und Polier Hüning (links) erläutern Arbeitsdirektor Meyer bei einer Besichtigung der Baustelle die bisher geleisteten Bauarbeiten am Erweiterungsbau des Gästehauses



Das Modell läßt erkennen, wie das „Anita-Thyssen-Heim“ nach der Erweiterung aussehen wird. Im Vordergrund links der 60 Meter lange und bis zu 6,50 Meter hohe Trakt des Lehrlingshauses, in der Mitte das bestehende Gästehaus mit dem Anbau (rechts). Die Einfahrt zum Heim befindet sich links von den Liegehallen (oben)



Am 6. und 7. Mai 1957 **BLUTSPENDE**
von 6—17 Uhr im Sportjugendheim

serve frisch. Deshalb muß der Bestand — in den Krankenhäusern und bei dem Blutspendedienst des Deutschen Roten Kreuzes — immer wieder erneuert und aufgefüllt werden.

Diese vorbildliche Einrichtung des unter dem Präsidium unseres Aufsichtsratsmitgliedes Dr. Weitz stehenden DRK appelliert seit ihrem Bestehen mit großem Erfolg an den Idealismus vor allem der Belegschaftsmitglieder in den großen Werken, einander in dieser Kameradschaft gegen die Gefahr zu helfen.

Jahr um Jahr steigt die Zahl der Blutspender. Von den 7800 Nordrhein-Westfalens im Jahre 1952 stieg sie auf 45 000 im Jahre 1955 und auf 59 000 im Vorjahr. Seit 1953 haben auch 834 Mitarbeiter der ATH bei Blutspenden auf der Hütte Blut gespendet. Bei der letzten Blutspende, die im Dezember 1955 an zwei Tagen stattfand, waren es allein 690. Jede dritte von den fast 2100 Blutspenden, die im Jahr 1955 in Duisburg dem Roten Kreuz zur Verfügung gestellt wurden, stammte von einem Mitarbeiter der ATH, von den Männern und Frauen der Stammelegenschaft, aber auch von zahlreichen Männern, die bei Unternehmerfirmen auf unserem Hüttengelände beschäftigt sind.

Jetzt ruft das Rote Kreuz erneut zu einer Blutspende unserer Hütte für den 6. und 7. Mai auf. Sie erfolgt zwischen 6 und 17 Uhr im Sportjugendheim an der Franz-Lenze-Straße. Die Spendenwilligen werden gebeten, sich bis zum 25. April bei ihren Betriebsbüros für diese Blutspende vormerken zu lassen. Aufgerufen sind alle Mitarbeiter im Alter zwischen 18 und 65 Jahren. Die Blutentnahme erfolgt nach der Dienstzeit. Der Werksausweis und ein etwa bereits vorhandener Blutspender-Ausweis sind mitzubringen.

Vor der Blutspende wird jeder ärztlich untersucht und beraten. Dabei wird gleichzeitig die Blutgruppe festgestellt, was bei einem eigenen Unfall mit starkem Blutverlust möglicherweise entscheidend für die Erhaltung des eigenen Lebens sein kann. Jeder Blutspender erhält einen Blutspende-Paß, in den seine Blutgruppe eingetragen wird.

Auf diesem Operationstisch kannst auch Du einmal liegen . . .

Ist es nicht so: Kannst Du nicht selbst einmal in die Lage kommen, zu einer Operation ins Krankenhaus zu müssen? Gesetzt den Fall, Du wärest bei einem Verkehrs- oder Betriebsunfall schwer verletzt worden und hättest viel Blut verloren: Wie dankbar wärest Du dann, wenn eine oder mehrere Blutübertragungen Dich retten und Deiner Familie neu schenken würden?

Täglich werden heute in den Krankenhäusern Blutübertragungen vorgenommen. In vielen Fällen dienen sie lediglich der Stärkung des Patienten vor Operationen — oft aber sind sie schlechthin lebensrettend. Die ärztliche Wissenschaft hat sich in den Blutkonserven ein Mittel geschaf-

fen, die notwendigen erheblichen Blutmengen immer dann sofort zur Hand zu haben, wenn sie benötigt werden. Dieses Blut wird alljährlich freiwillig von vielen Tausenden von Männern und Frauen in Stadt und Land gespendet. Etwa drei Wochen hält sich eine solche Blutkon-

UNSERE BILDER: Blutkonserven enthalten auf den Klebezetteln alle Angaben, die der Arzt für eine Blutübertragung wissen muß — Mitte: Im Kühlraum der Blutspende-Zentrale des Deutschen Roten Kreuzes in Düsseldorf warten die Konserven auf Abruf — Rechts: Mit großer Sorgfalt wird die Blutgruppe jeder Blutspende bestimmt. — Das obere Bild zeigt eine Blutübertragung während der Operation in einem Krankenhaus

dorf warten die Konserven auf Abruf — Rechts: Mit großer Sorgfalt wird die Blutgruppe jeder Blutspende bestimmt. — Das obere Bild zeigt eine Blutübertragung während der Operation in einem Krankenhaus



Der neue Betriebsrat

Schlosser August Hansel zum Betriebsrats-Vorsitzenden gewählt

Am 3. und 4. April fand die Wahl des Betriebsrates unserer Hütte statt. Sie wurde, entsprechend dem Entscheid der Angestellten, zum ersten Male in Gruppenwahl getrennt für die Gruppen der Arbeiter und der Angestellten durchgeführt.

Die Beteiligung war recht lebhaft. Sie erreichte bei der Gruppe der Arbeiter, von denen 7594 am Tage der Wahl wahlberechtigt waren, 73,8 Prozent und bei den Angestellten, die 1182 Wahlberechtigte verzeichneten, sogar 80,1 Prozent.

Der neue Betriebsrat wird sich aus 31 Mitgliedern zusammensetzen und zwar aus 26 Vertretern der Arbeiter-Gruppe und aus fünf Angestellten. Bisher waren es 21 Mitglieder, davon vier Angestellte. Zwölf der gewählten Betriebsratsmitglieder gehörten bereits der alten Betriebsvertretung an, während die Mitglieder Dahlbender und Mohren infolge Erreichens der Altersgrenze nicht mehr kandidierten.

Von den auf der Liste der Arbeiter aufgestellten 56 Kandidaten wurden — in der Reihenfolge des vom Wahlvorstand festgestellten Wahlergebnisses — gewählt: Schlosser August Hansel, Mechaniker Kurt Sattler, Kranführer Hermann Gehrmann, Maschinenschlosser Paul Blankenheim, Schlosser Hermann Gnoth, Elek-

triker Gerhard Rous, Maurer Georg Hansel, Arbeiter Alois Linke, Elektriker Günter Czichos, Maurer Oskar Krenz, Gasstocher Friedrich Radtke, Walzer Heinrich Geiling, Schlosser Herbert Kosin, Kranführer Erwin Brandenburg, Elektriker Friedrich Schorn jun., Dreher Johann Panek, Dreher Friedrich Schneider, Stoffwärter Wilhelm Matten, Schlosser Heinz Krause, Maschinist Karl-H. Konietzko, Teerer Georg Schweitzer, Schlosser Heinz Zapp, Apparatewärter Wilhelm Schröder, Schlosser K.-Heinz Neises, Pförtner Friedrich Schorn sen., Probenehmer Karl-H. Hermes.

Die Gruppe der Angestellten wählte den kaufmännischen Angestellten Werner Zahn, Bürovorsteher Jakob Ingenlath und die kaufmännischen Angestellten Paul Nitschke, Hans Hahn und Johannes Elpers.

Der Wahlvorstand, dem unter dem Vorsitz von Betriebsratsmitglied Radtke die Betriebsratsmitglieder Dahlbender und



August Hansel als Beisitzer angehört, sprach allen Belegschaftsmitgliedern, die ihre Wahlpflicht erfüllt haben, seinen besonderen Dank aus.

Die Mitglieder des Betriebsrates wählten in ihrer konstituierenden Sitzung am Samstag, dem 13. April, den Schlosser August Hansel zum ersten Vorsitzenden und den kaufmännischen Angestellten Paul Nitschke zum zweiten Vorsitzenden. Dem Betriebsrats-Ausschuß gehören außerdem an Gerhard Rous, Kurt Sattler und Herbert Kosin.



In zahlreichen Wahllokalen wählte die Belegschaft am 3. und 4. April den neuen Betriebsrat. Unsere Bilder zeigen Mitarbeiter bei der Stimmabgabe im Belegschaftshaus I (oben) und im Kasinokeller (unten) sowie (oben rechts) in den Werkstätten für Bergbau und Hüttenbedarf



Ein neues Ostern . . .

. . . liegt vor uns und zehn Tage später folgt ihm wieder ein 1. Mai. Tage der Ruhe und Besinnung werden für einen großen Kreis von Mitarbeitern die österlichen Feiertage, ein Tag der Erinnerung der 1. Mai, der Feiertag der Arbeit und des schaffenden Menschen sein.

Diesen Tagen ist dieses April-Heft unserer Werkzeugzeitung gewidmet. Es will allen Mitarbeitern der ATH — aber auch den Freunden unserer Gesellschaft, die unsere Werkzeitschrift erhalten — wieder einen Teller bunter Neuigkeiten und Berichte geben.

Im Mittelpunkt steht dabei der Geschäftsbericht 1955/56, den der Vorstand den Aktionären bei der Hauptversammlung unserer Gesellschaft am 10. Mai vorlegen und erläutern wird. Sein Inhalt geht jeden von uns etwas an, denn er zeigt uns die Lage und den Weg der ATH.

Eine kleine Überraschung haben wir auch diesmal zur Hand: In einer vierfarbigen Beilage in der Mitte des Heftes berichten wir über eine Malerin und zwei Maler, die auf unserer Hütte gemalt haben. Jeder von ihnen hat seinen eigenen Stil, wie man erkennen wird. Ihre Bilder schildern Stätten unserer Arbeit. Auch ein Hüttenwerk kann also Künstler zur Darstellung reizen. Dabei sehen ihre Augen oft mehr — und vielfach auch anders —, als wir die Dinge und die Vorgänge zu sehen gewohnt sind.

Vielleicht lassen sie auch uns ein wenig von dem erkennen, was hinter unserer Arbeit steht und uns außerdem etwas stolzer auf sie sein; sie verdient es schon. cbh

Die Investitionen von heute sind die Arbeitsplätze von morgen — die Wahrheit dieses Satzes beweist kaum ein anderes Werk durch seine Entwicklung während der letzten Jahre sichtbar als unsere Hütte. Bis zum 30. September 1956 wurden, wie der in dieser Ausgabe veröffentlichte Geschäftsbericht 1955/56 zeigt, in den letzten vier Jahren insgesamt 498 Millionen DM für den Wiederaufbau investiert. Einschließlich der vor Neugründung der Gesellschaft aufgewendeten Beträge und der Investitionen, die nicht unmittelbar dem Wiederaufbau der Hütte dienten, waren es sogar 570 Millionen DM. Gleichzeitig stieg die Zahl der Belegschaftsmitglieder in den vergangenen vier Jahren von 4000 auf fast 10 000 an.

Ohne Investitionen gibt es keinen sozialen Fortschritt, und der Weg zu einem höheren Lebensstandard führt ebenfalls nur über die Investitionen. Wenn wir diese Feststellungen ernst nehmen — und wir sollten sie sehr ernst nehmen — dann gibt es für die Wirtschaft eigentlich kaum eine wichtigere Aufgabe als die Förderung der Investitionstätigkeit. Unter ihr verstehen wir alle Maßnahmen, die der Erhaltung und der Erweiterung unseres Produktionsapparates dienen.

Das Wort Investitionen — die Werkzeugzeitung berichtete in Heft 2/56 darüber — ist abgeleitet vom lateinischen Wort „investire“, was so viel heißt wie „langfristig anlegen“. Vielleicht denkt mancher zunächst an die langfristige Anlage von Geldkapital. Auch das ist richtig. Entscheidend ist jedoch, was dann mit dem langfristig angelegten Geld, das damit Kapital wird, geschieht: nämlich der Bau von Fabriken, Maschinen, Verkehrsanlagen und Wohnungen und auch der Kauf von Roh- und Hilfsstoffen, die für die Produktion notwendig sind und auf Lager genommen werden. Erst wenn all diese Voraussetzungen gegeben sind, können wir mit der Erzeugung von Ge- und Verbrauchsgütern für unseren eigentlichen Lebensbedarf beginnen.

Nachholbedarf war zu decken

Die Investitionstätigkeit, die wir in den letzten Jahren erlebt haben, deckte in der Bundesrepublik und in vielen Ländern der Welt zunächst einen gewissen Nachholbedarf. Damit hat sie aber ihre Aufgabe längst nicht erfüllt. Auch in Zukunft werden Investitionen nötig sein, vielleicht sogar größere Investitionen als bisher. Vor allem zwingen dazu die Fortschritte der Forschung und der Rationalisierung. So kann es sich zum Beispiel keine Stahlindustrie der Welt leisten, untätig zu sein, wenn in irgend einem Stahl land der Welt modernere und leistungsfähigere Walzenstraßen errichtet werden. Wer im Wettbewerb bestehen will, muß versuchen, gleich gute oder noch bessere Stahlwerke und

Walzenstraßen zu bauen, das heißt, er muß ebenfalls investieren. Da die technische Entwicklung von heute, die wir einmal unter die Stichworte Atomwirtschaft und Automation stellen wollen, schneller voranschreitet als in der Vergangenheit, werden die Industrien der Welt auch zu immer größeren Investitionen gezwungen.

Und diese Investitionen erfordern sehr viel Kapital. Während man noch vor gar nicht allzu langer Zeit damit rechnete, daß für einen Arbeitsplatz etwa 10 000 bis 15 000 DM investiert werden müßten, gibt es heute schon Arbeitsplätze, für die 100 000, 200 000, ja bis zu 500 000 DM investiert werden müssen. Die Beschaffung des notwendigen Kapitals, also des Geldes, das langfristig zur Verfügung gestellt wird, ist also eine der wichtigsten Voraussetzungen dafür, daß eine Industrie oder ein Unternehmen im Wettbewerb bestehen kann. Doch davon später. Neben den genannten Gründen zwingt schließlich auch die vorgenommene und noch im Gang befindliche Verkürzung der Arbeitszeit dazu, mehr zu investieren, das heißt immer mehr Muskelkraft durch Maschinenkraft zu ersetzen.

Das Investitionshilfe-Gesetz

Wie wichtig die Investitionstätigkeit auch in einem einzelnen Wirtschaftszweige für die Gesamtwirtschaft sein kann, ist vor Jahren in einem Gespräch über das Investitionshilfe-Gesetz sehr deutlich geworden. 1951/52 drohte die weitere Entwicklung unserer Wirtschaft daran zu scheitern, daß nicht genügend Kohle, Stahl und Energie zur Verfügung stand. Daher kam es dazu, daß diesen Grundindustrien, nämlich dem Kohlenbergbau, der Stahlindustrie und der Energiewirtschaft, eine Hilfestellung seitens der übrigen gewerblichen Wirtschaft geleistet wurde. Sie vollzog sich durch kreditmäßige Bereitstellung von 1 Milliarde DM im Verlauf mehrerer Jahre; sie sollte dazu dienen, den Ausbau der genannten Wirtschaftszweige zu

beschleunigen. Die Einzelheiten dieser Maßnahmen regelte dann das Investitionshilfe-Gesetz vom Januar 1952.

Diese Investitionshilfe war nun, wie gesagt, kein Geschenk, sondern nur ein Darlehen — die Aufbringungspflichtigen erhielten in der Höhe ihrer Zahlungen bedeutsame börsengängige Wertpapiere. Trotz dieser bedeutsamen Hilfe konnten damit die Engpässe bei Eisen und Stahl, vor allem aber auch bei der Kohle, noch nicht überwunden werden. Daran läßt sich ermes sen, wie unerfreulich die Entwicklung ohne diese Investitionshilfe verlaufen wäre.

Wettlauf Verbrauchen — Sparen

Insgesamt wurden für Investitionen in der Bundesrepublik in den letzten Jahren rund ein Viertel unseres gesamten Brutto-Sozialproduktes, das heißt, unserer gesamten volkswirtschaftlichen Leistungen ausgegeben. Im Jahre 1956 waren es zum Beispiel rund 47 Milliarden DM, das sind 26,1 Prozent vom Brutto-Sozialprodukt in Höhe von 180,2 Milliarden DM.

Wie werden nun diese enormen Beträge aufgebracht. Klar ist, daß das, was wir investieren müssen, nicht verbraucht werden kann. Ein gut

Der 1. Mai auf der ATH

Der Tag des 1. Mai wird auch in diesem Jahre auf unserer Hütte in traditioneller Weise begangen. Morgens wird eine Kapelle aus Werksangehörigen unter der Stabführung von Jo Bujok (Betriebswirtschaft) an Tor 1 musizieren. Der Männergesangsverein August Thyssen-Hütte wird Lieder zum Vortrag bringen. Im Anschluß an dieses Frühkonzert marschieren die Betriebsgruppen unter Vorantritt der Musikkapelle dann geschlossen zur Mai-Kundgebung. Zur Teilnahme sind alle Mitarbeiter aufgerufen.

Teil unserer volkswirtschaftlichen Arbeitskraft muß also für die Erzeugung von Gütern eingesetzt werden, die nicht direkt an den letzten Verbraucher kommen.

Investitionen bedeuten also einen gewissen Konsumverzicht, was gleichbedeutend ist mit Sparen. Das Ideale wäre, wenn die Verbraucher von ihrem Einkommen einen Teil sparen und diese Ersparnis der Wirtschaft für die langfristige Anlage und damit zur Investition zur Verfügung stellen würden. Aus ihren Erträgen könnte dann die Industrie diese Darlehen oder Kredite verzinsen und tilgen.

In den Jahren des Wiederaufbaues aber hat diese Finanzierung der Investitionen über den Kapitalmarkt nur einen kleinen, viel zu kleinen Anteil an der Investitionstätigkeit gehabt. Der Hauptgrund liegt darin, daß wir als Verbraucher alle zunächst auch einen hohen Nachholbedarf an Verbrauchsgütern gehabt haben. Es kam also zu einem sehr scharfen Wettbewerb zwischen Verbrauchen und Sparen (investieren). Es ist — menschlich gesehen — kein Wunder, daß sich der Verbrauch dabei als stärker erwies.

Die Selbstfinanzierung

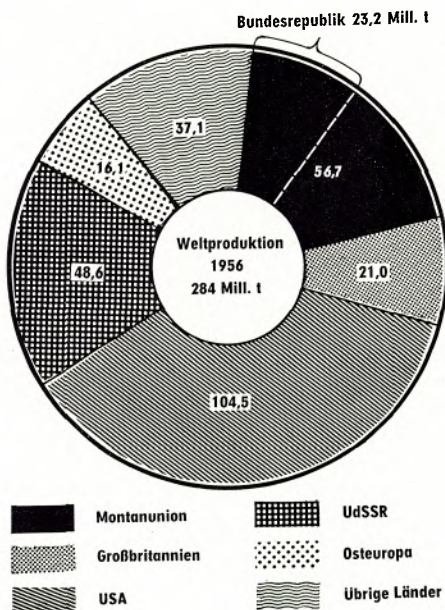
Aus diesem Grunde blieb also der Wirtschaftspolitik und auch der Industrie zunächst nichts anderes übrig, als — die Selbsthilfe. Allzuwenig wird mitunter dabei bedacht, daß in den Güterpreisen stets ein gewisser Betrag für Ertrags- und Erneuerungs-Investitionen einkalkuliert sein muß. Damit diese Einkalkulation nicht zu stark von den Investitions-Notwendigkeiten beeinflusst wird, ist es umso wichtiger, den Kapitalmarkt seiner eigentlichen Aufgabe, der Investitions-Finanzierung, zu erschließen. Davon sind wir leider nach der heutigen Lage noch ein gutes Stück entfernt.

W. J.

Die Welt braucht mehr Stahl

284 Millionen Tonnen Rohstahl wurden 1956 in aller Welt erzeugt. Überall erweitert die Stahlindustrie ihre Produktion wie nie zuvor. Greift man einmal einige Jahrzehnte zurück, so erhält man einen Begriff von den Größenordnungen, in denen wir heute denken.

- Die Stahlerzeugung der Welt war im vergangenen Jahr zum Beispiel achtunddreißigmal so hoch wie die des Jahres 1870.
- Im Anschluß an den ersten Weltkrieg wurden im Verlauf von zehn Jahren 800 Millionen Tonnen Stahl erzeugt und verbraucht. Im gleichen Zeitraum nach dem zweiten Weltkrieg waren es 1,9 Milliarden Tonnen, also weit mehr als doppelt so viel.
- In den letzten zwanzig Jahren wurde in aller Welt mehr Stahl erzeugt und verbraucht als in den hundert Jahren vorher.
- Nach neueren amerikanischen Schätzungen wird sich die Stahlkapazität der Welt in den nächsten vier Jahren noch einmal um etwa 30 Prozent, das sind über 80 Millionen Tonnen, erhöhen.



Soll und Haben 1955/56

VON DR. WALTER CORDES

Als wir im Juni 1956 unseren vorjährigen Abschluß bekanntgaben, konnten wir die erfreuliche Feststellung treffen, daß unsere ATH die schwersten Schäden der Demontage-Zeit überwunden hat. Wir haben damals ausführlich dargelegt, daß durch den Wiederaufbau der demontierten Werksanlagen zwar die finanzielle Lage unserer Gesellschaft infolge der aufgenommenen Kredite immer noch recht angespannt ist, daß aber die gebesserte Ertragslage laufend dazu beiträgt, uns unsere Sorgen in dieser Hinsicht zu erleichtern. Das gleiche gilt in verstärktem Maße für den diesjährigen Abschluß.

Der neue Jahresabschluß zum 30. September 1956, der auf Seite 8 dem vorjährigen Abschluß gegenübergestellt ist und außerdem nebenstehend in seiner Struktur in einem Schaubild gezeigt wird, läßt erkennen, daß mit dem Fortschritt des Wiederaufbaues auch unser Bilanzumfang kräftig gewachsen ist. Was aber noch wichtiger ist, aus dem Jahresabschluß ergibt sich auch, daß unsere finanzielle Lage gegenüber dem Vorjahr besser geworden ist.

Eigen- und Fremdkapital

Das auf der rechten Seite der Bilanz verzeichnete Eigenkapital (Grundkapital und Rücklagen) ist von rd. DM 250 Mill. auf rd. DM 380 Mill. angewachsen, es ist also um rd. DM 130 Mill. größer geworden.

Diese Verstärkung des Eigenkapitals ist im wesentlichen auf die Erhöhung unseres nominellen Kapitals von bisher DM 115 Mill. um DM 110 Mill. auf DM 225 Mill. zurückzuführen.

Die Erhöhung des Grundkapitals ergab sich mit DM 35 Mill. dadurch, daß wir Aktien der Niederrheinische Hütte AG im Tausch gegen eigene Aktien, vor allem von unserer Großaktionärin Gräfin Anita Zichy, erworben haben. Hierdurch wurde die durch Entflechtung unterbrochene Zusammenarbeit mit unserem Schwesterwerk, der Niederrheinische Hütte AG, und ihren Tochtergesellschaften, der Westfälisch Union AG, für Eisen- und Drahtindustrie, Hamm, der Lennewerk Altena GmbH sowie der Eisenwerk Steele GmbH wieder aufgenommen.

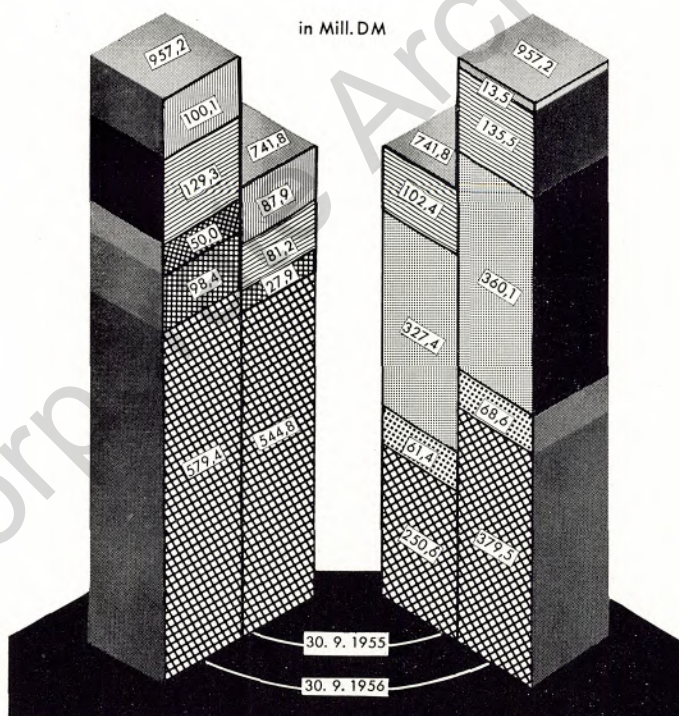
Weiterhin haben unsere Aktionäre Barmittel für nominell DM 75 Mill. neue Aktien unserer Gesellschaft eingezahlt, wodurch unsere finanzielle Situation wesentlich verbessert wurde. Andererseits hat sich unser Fremdkapital, d. h. unsere langfristigen und kurzfristigen Schulden, nicht im gleichen Umfange wie unser Eigenkapital erhöht. Diese Erhöhungen betragen

bei den langfristigen Schulden einschließlich der Pensionsrückstellungen DM 40 Mill.
bei den kurzfristigen Schulden DM 33 Mill.
das ist insgesamt eine Steigerung der Schulden um etwa DM 73 Mill.

Dagegen ist das Eigenkapital, wie bereits dargestellt, um insgesamt DM 130 Mill. größer geworden.

DER BILANZUMFANG WUCHS — WIE DAS SCHAUBILD ZEIGT

Aktiva	Passiva
Sachanlagen	Eigenkapital
Beteiligungen	Pensionsrückstellungen
Bereitgestellte Festgelder	Langfristiges Fremdkapital
Vorräte	Kurzfristiges Fremdkapital
Sonst. Umlaufvermögen	Reingewinn



Die Verbesserung unserer Bilanzstruktur sagt aber noch nicht, daß wir mit unserer finanziellen Lage zufrieden sein können. Denn sie ist noch lange nicht normal, weil dem Eigenkapital von insgesamt DM 380 Mill.

gegenüberstehen:
langfristige Schulden einschließlich Pensionsrückstellungen von DM 429 Mill.
kurzfristige Schulden von DM 136 Mill.
das sind insgesamt DM 565 Mill.

Somit sind die Schulden immer noch um DM 185 Mill. höher als unser Eigenkapital.

Ein solcher Tatbestand stellt eine starke Belastung für unsere Gesellschaft dar. Er ist jedoch in unserem Fall deswegen nicht außergewöhnlich, weil wir gezwungen waren, den größten Teil unserer Werksanlagen in knapper Zeit unter Zuhilfenahme von Krediten wieder aufzubauen. Wir können diese Schuldenlast verhältnismäßig ruhig betrachten, weil wir mit diesen Geldern Anlagen errichtet haben, die in Kürze unsere Produktionskapazität wieder auf den alten Stand von 2,4 Mill. Jahrestonnen Rohstahl bringen werden. Wir sind zuversichtlich, daß unsere Hütte bei wirtschaftlichem Arbeiten dieser neuen modernen Anlagen und bei entsprechender Sparsamkeit nicht nur unsere erhebliche Schuldenlast tragen kann, sondern daß sie darüber hinaus in der Lage sein wird, in Zukunft diese hohen Schulden Zug um Zug zurückzuzahlen.

Gegenüberstellung der Bilanzen zum 30. September 1956 und 30. September 1955
in Millionen DM

AKTIVA	30. 9. 56	30. 9. 55	PASSIVA	30. 9. 56	30. 9. 55
Anlagevermögen:			Eigenkapital		
Werksanlagen	848,9	711,5	Grundkapital	225,0	115,0
Abzüglich: Abschreibungen . .	269,5	166,7	Rücklagen	154,5	135,6
	579,4	544,8		379,5	250,6
Beteiligungen	98,4	27,9	Rückstellungen für Pensionen . .	68,6	61,4
Bereitgestellte Festgelder . .	50,0	—	Langfristige Schulden	360,1	327,4
	727,8	572,7	Kurzfristige Schulden	135,5	102,4
Umlaufvermögen:			Reingewinn für das Geschäfts-		
Vorräte	129,3	81,2	jahr 1955/56	13,5	—
Forderungen und flüssige Mittel	100,1	87,9			
	957,2	741,8		957,2	741,8

Gegenüberstellung der Gewinn- und Verlustrechnungen für die Geschäftsjahre 1955/56 und 1954/55
in Millionen DM

Aufwendungen	1955/56	1954/55	Erträge	1955/56	1954/55
Löhne und Gehälter	57,3	45,8	Ausweispflichtiger Rohüberschuß	254,5	188,5
Gesetzliche soziale Abgaben . .	5,8	5,1			
Zuführung zur Pensionsrück-					
stellung	7,2	10,8			
Sonstige soziale Aufwendungen	8,5	6,5			
Abschreibungen (einschl. Verlust					
aus Anlagenabgang)	108,4	78,4			
Zinsen	27,9	21,4			
Steuern	22,4	16,3			
Lastenausgleich-Vermögens-					
abgabe	1,5	1,6			
Beiträge an die Montan-Union . .	2,0	2,6			
Reingewinn für das Geschäfts-					
jahr 1955/56	13,5	—			
	254,5	188,5		254,5	188,5

Werksanlagen

Aus der linken Seite der Bilanz sind die Vermögenswerte, die Aktiva, ersichtlich. Hier nehmen die Werksanlagen, die zum 30. 9. 56 einen Bruttowert von rd.

haben, den größten Raum ein. Seit der Neugründung unserer Gesellschaft konnten wir bei Werksanlagen Abschreibungen oder Wertberichtigungen von insgesamt rd.

absetzen. Diese Abschreibungen gleichen die Wertminderung der Anlagen aus, die sich durch ihren Gebrauch ergibt. Nach Abzug der Wertberichtigungen stehen zum Bilanzstichtag, am 30. 9. 56, unsere Werksanlagen noch netto mit einem Betrag von rd.

zu Buch.

DM 849 Mill.

DM 270 Mill.

DM 579 Mill.

Im vergangenen Geschäftsjahr betrug der Zugang bei den Werksanlagen

DM 137 Mill.

Hierbei handelt es sich vor allem um die Fertigstellung des Kaltwalzwerkes, das im Frühjahr 1956 in Betrieb kam, um die Erweiterung der Tiefofenanlage sowie um das noch in Bau befindliche SM-Stahlwerk I und die neue Blockbrammenstraße. Weiterhin enthält der Anlagenzugang dieses Jahres unseren Dampfer „August Thyssen“, mit dem wir einen Teil der von uns benötigten Kohle aus den Vereinigten Staaten holen.

Von diesen Zugängen sind Abschreibungen oder Wertberichtigungen in Höhe von abzusetzen, die aus dem Rohgewinn gedeckt wurden.

DM 103 Mill.

Da sie aus dem Rohgewinn genommen werden, verbleiben unserer Gesellschaft im gleichen Umfange Geldmittel, die zur Finanzierung der neuen Anlagen dienen. Diese Abschreibungen haben somit wesentlich zur Verbesserung unserer finanziellen Lage beigetragen; denn wir brauchten durch Schulden lediglich den nicht durch Abschreibungen gedeckten Anlagenzugang von rd.

DM 34 Mill.

zu finanzieren. Wie bereits im Abschnitt „Eigen- und Fremdkapital“ gezeigt, sind daher unsere langfristigen Verbindlichkeiten im abgelaufenen Geschäftsjahr trotz der erheblichen Anlagenzugänge nur um rd. gestiegen.

DM 40 Mill.

Beteiligungen

Aus der Bilanz geht weiter hervor, daß die Beteiligungen wesentlich, und zwar von rd. auf

DM 28 Mill.

also um

DM 98 Mill.

gestiegen sind. Dieser erhebliche Zugang betrifft vor allem zwei Gesellschaften: die Niederrheinische Hütte AG und die Erin Bergbau AG.

DM 70 Mill.

Wie bereits erwähnt, haben wir uns im Geschäftsjahr 1955/56 maßgeblich an der Niederrheinischen Hütte beteiligt. Bis zum Bilanzstichtag unserer Gesellschaft am 30. 9. 56 übernahmen wir 68 Prozent des DM 41,4 Mill. betragenden Nominalkapitals der Niederrheinischen Hütte. Inzwischen haben wir den übrigen Kleinaktionären von Niederrhein angeboten, ihre Niederrhein-Aktien gegen neue Aktien der ATH einzutauschen. Von diesem Umtauschangebot haben die meisten Kleinaktionäre Gebrauch gemacht, so daß wir heute fast alle Aktien der Niederrheinischen Hütte besitzen. Nunmehr können wir im Rahmen einer sogenannten Organgemeinschaft im Interesse beider Gesellschaften technisch und kaufmännisch eng zusammenarbeiten.

Bei der Besprechung des Jahresabschlusses 1954/55 haben wir darauf hingewiesen, daß wir uns gemeinsam mit der Gelsenkirchener Bergwerks AG an der Erin Bergbau AG beteiligt haben. Diese Beteiligung wurde im vergangenen Jahr verstärkt, so daß wir heute 51 Prozent der Anteile von Erin besitzen. Hierdurch kann unsere Gesellschaft, die aus der Entflechtung ohne jede Kohlengrundlage hervorgegangen ist, in gewissem Umfange ihre Brennstoffversorgung aus eigener Kohlenbasis sicherstellen, obschon sie für unseren immer größer werdenden Brennstoffbedarf bei weitem nicht ausreicht.

Außerdem haben wir im vergangenen Geschäftsjahr eine neue Gesellschaft gemeinsam mit der Armco International Corporation, Middletown (USA), gegründet, die mit uns schon lange auf dem Flachstahlgebiet zusammenarbeitet. Diese Gemeinschafts-Gründung — die Armco-Thyssen Breitband-Verarbeitung GmbH — errichtet zur Zeit in Dinslaken einen zunächst noch kleinen Betrieb, in dem Breitband zu neuartigen Erzeugnissen, vor allem zu Sicherheitsplanken für den Straßenbau, verarbeitet werden soll.

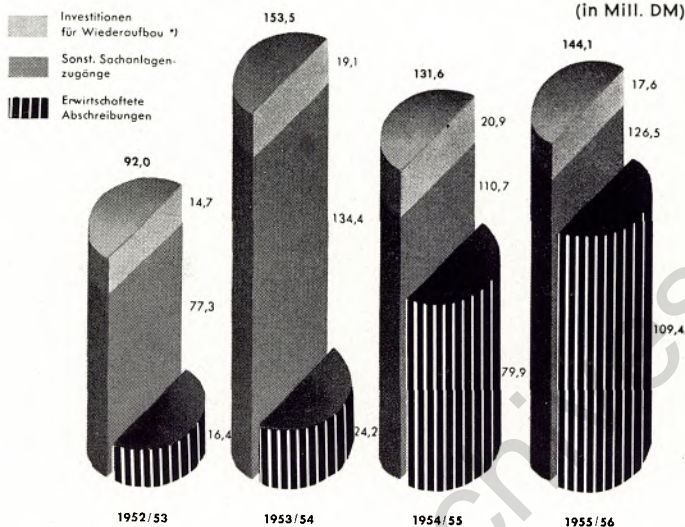
Bereitgestellte Festgelder

Aus der bereits erwähnten Kapitalerhöhung sind uns im vergangenen Geschäftsjahr in bar DM 75 Mill. zugeflossen. Am Abschlußtag, 30. 9. 1956, standen uns davon noch DM 50 Mill. zur Verfügung. Dieser Betrag soll — so ist vorgesehen — die Finanzierung unserer verschiedenen Vorhaben erleichtern. Er wurde in der Bilanz nicht unter den flüssigen Mitteln bzw. als Bankguthaben ausgewiesen, weil er nicht frei verfügbar, sondern in der Verwendung für den Wiederaufbau unserer Gesellschaft festgelegt ist.

Vorräte

Wesentliche Beträge mußten infolge der erhöhten Produktion auch in Vorräten angelegt werden. Diese sind gegenüber dem Vorjahr von DM 81 Mill. auf DM 129 Mill. angewachsen, also um über 50 Prozent gestiegen. Die Erhöhung entfällt hauptsächlich auf die stärkere Vorratshaltung bei Erzen, vor allem in Hinblick auf die Inbetriebnahme des siebenten Hochofens. Weiterhin wuchsen mit der größeren Erzeugung auch unsere Bestände an Halbzeug und fertigem Walzstahl. Er werden alle

Entwicklung der Investitionen und der erwirtschafteten Abschreibungen (in Mill. DM)



*) ausschl. DM 49 Millionen Investitionen vor Gründung der Gesellschaft

Anstrengungen gemacht, diese Vorräte durch sparsame Bewirtschaftung und scharfe Kontrolle auf einem möglichst geringen Bestand zu halten, damit nicht unnötig finanzielle Mittel gebunden werden, die wir für andere Aufgaben dringend gebrauchen.

Ergebnis

Mit der erheblich gestiegenen Produktion haben sich auch die Umsätze im vergangenen Geschäftsjahr wesentlich ausgeweitet. Im Geschäftsjahr 1955/56 betrug der Umsatz über DM 700 Mill. und lag damit um fast 40 Prozent über dem Vorjahr. Die Ergebnisse sind jedoch trotz der besseren Ausnutzung der Anlagen nicht im gleichen Ausmaß gestiegen, weil wesentliche Kostenverteuerungen auf uns zugekommen sind. Sie entstanden vor allem bei den Rohstoffen, nämlich bei Erzen, Kohle und Schrott, die gegenüber dem Vorjahr erheblich teurer geworden sind.

Aus dem erzielten Rohgewinn wurden im Geschäftsjahr 1955/56 DM 7,2 Mill. der Rückstellung für Pensionsverpflichtungen zugeführt. Hierdurch erhöhte sich diese Rückstellung auf insgesamt rd. DM 69 Mill.

Die im Geschäftsjahr neu hinzugekommenen Abschreibungen einschließlich der Sonderabschreibungen betrugen, wie bereits erwähnt, etwa DM 103 Mill. Vom steuerlichen Gesichtspunkt aus hätten wir noch weitere Sonderabschreibungen vornehmen können. Wir haben jedoch von dieser Möglichkeit in diesem Geschäftsjahr keinen vollen Gebrauch gemacht, weil wir den als Reingewinn ausgewiesenen Betrag von DM 13,5 Mill. unseren über 38 000 Aktionären als Dividende zur Verfügung stellen wollten. Aus diesem Reingewinn wollen wir ihnen eine Dividende in Höhe von 8 Prozent zahlen, um sie hierdurch erstmalig an dem Erfolg unseres Wiederaufbaus zu beteiligen. Wir halten eine solche Maßnahme vor allem deswegen für notwendig, weil wir im Gegensatz zu anderen Hüttenwerken bisher noch keine Dividende zahlen konnten und die Aktionäre im vergangenen Geschäftsjahr durch ihre Kapitaleinzahlung unsere finanzielle Situation beträchtlich erleichtert haben. Mit dieser Dividende sind wir in das allgemeine Dividenden-Niveau der Ruhrindustrie hineingewachsen.

In dem jetzt laufenden Geschäftsjahr haben die Kostensteigerungen leider weiter angehalten. Zwar wurde im Oktober 1956 eine Erhöhung der Preise für Stahlerzeugnisse vorgenommen, damit die seit langem eingetretenen Kostenerhöhungen wenigstens teilweise abgedeckt werden. Infolge der erwähnten weiteren Kostensteigerungen, die inzwischen zu verzeichnen sind, hat sich aber die von der Preiserhöhung erwartete Verbesserung des Ergebnisses praktisch nicht eingestellt.

Wir hoffen jedoch, daß sich künftig die Kostenlage mit Erreichung unserer alten Produktionshöhe von jährlich 2,4 Mill. t Rohstahl durch bessere Ausnutzung der Anlagen günstiger gestalten werden. Diese Verbesserung kann aber nur dann erreicht werden, wenn wir innerbetrieblich überall mit der größten Sparsamkeit wirtschaften.

BERICHT DES VORSTANDES

Mehr Stahl größerer Umsatz höhere Belegschaft

„Die August Thyssen-Hütte stand während des Berichtsjahres im Zeichen einer durchweg befriedigenden und hoffnungsvollen Entwicklung. Der weitere Ausbau des Unternehmens festigte die schon bisher erzielten Erfolge und verstärkte den Anteil der Hütte an der allgemeinen Aufwärtsentwicklung der Stahlindustrie.“ Mit diesen Sätzen leitet der Vorstand den Bericht ein, den er über die allgemeine Entwicklung unserer Hütte im Geschäftsjahr 1955/56 gibt. Es ist ein für die stark angestiegene Belegschaft erfreulicher Rückblick. Denn er zeichnet die weiterhin erfolgreichen Etappen auf, die im Wiederaufbau und im Ausbau der ATH zwischen dem 1. Oktober 1955 und 30. September 1956 zurückgelegt werden konnten. Der Vorstand stellt in seinem Ausblick fest, daß die neuen Anlagen und die weiter wachsende Produktion unserer Hütte im Verein mit der gebotenen innerbetrieblichen Sparsamkeit eine auch in Zukunft befriedigende Entwicklung der Erträge erhoffen lassen. In dem Bericht heißt es im einzelnen:

Die Rohstahlerzeugung erreichte mit insgesamt 1,6 Millionen Tonnen gegenüber dem Vorjahr einen Zuwachs um 22 Prozent. Die Walzstahlerzeugung stieg um 33 Prozent auf 1,3 Millionen Tonnen. Der Umsatz nahm um 38 Prozent auf 706 Millionen DM zu. Gleichzeitig erhöhte sich die Belegschaft um 16 Prozent auf über 9000 Mitarbeiter.

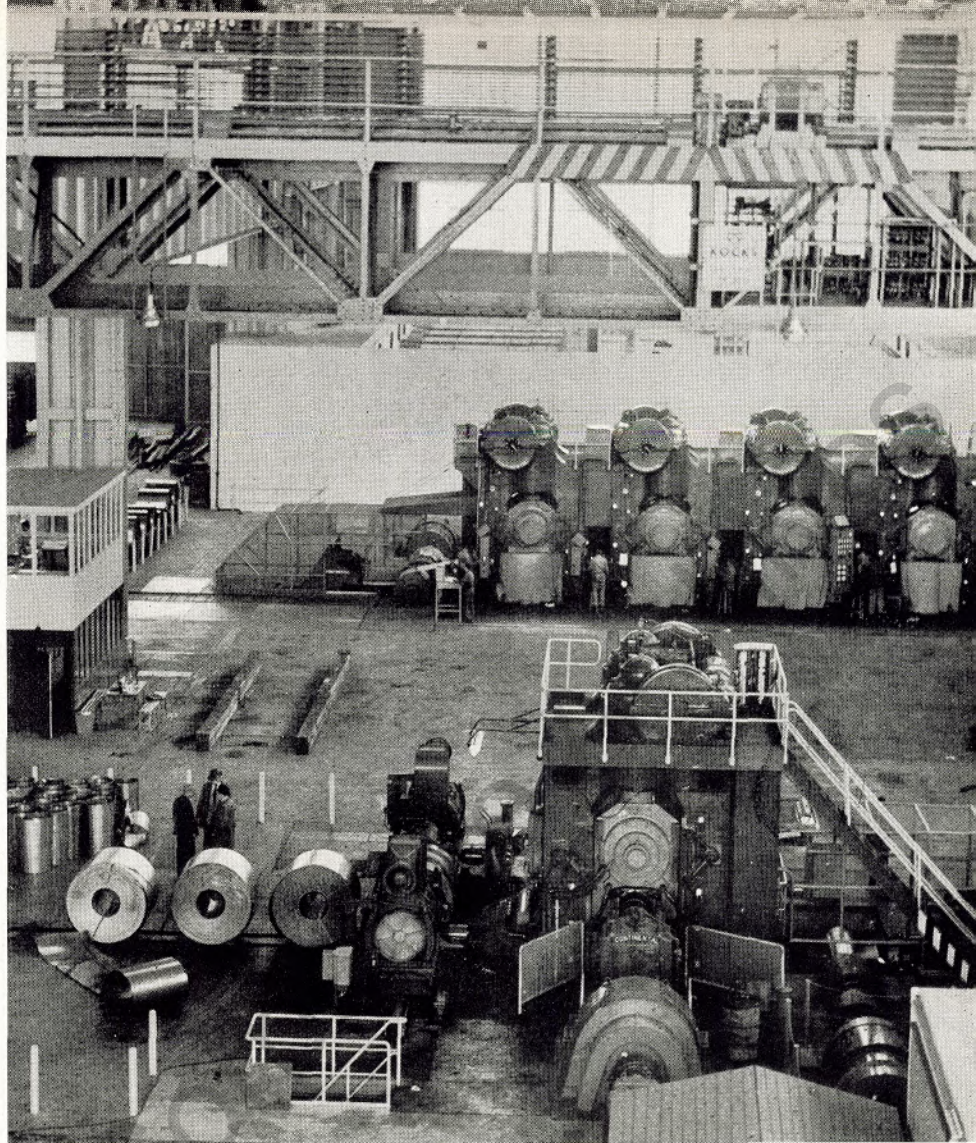
Der Verbund mit Niederrhein

Der wiedergewonnene Verbund mit der Niederrheinische Hütte AG brachte beiden Unternehmen eine merkliche Verbreiterung der wirtschaftlichen Basis.

● Eine Belegschaft von etwa 17 500 Arbeitern und Angestellten war Ende des Berichtsjahres in den miteinander verbundenen Unternehmen einschließlich der Niederrhein-Töchter beschäftigt, von denen 13 000 auf die Hüttenseite entfallen.

Die Erzeugung betrug im Geschäftsjahr 1955/56 zusammengerechnet 2 Millionen Tonnen Rohstahl und etwa ebensoviel Walzstahl. Der Fremdotsatz stellte sich auf über eine Milliarde DM.

Im Berichtszeitraum haben wir gegen Ausgabe von insgesamt 35 Millionen DM neuer Aktien aus unserem Genehmigten Kapital etwa 68 Prozent vom Grundkapital der Niederrheinischen Hütte er-



DAS NEUE KALT BANDWERK DER ATH

Mitte 1956 lief das der Warm-Breitbandstraße nachgeschaltete Kaltwalzwerk an. Unser Bild zeigt das Dressier-Walzwerk (im Vordergrund) und die Vierfach-Tandemstraße (im Hintergrund)

worben. Anschließend haben wir im laufenden Geschäftsjahr den freien Niederrhein-Aktionären ein Umtauschangebot unterbreitet, von dem in sehr weitgehendem Umfang Gebrauch gemacht wurde und nach dessen Abwicklung wir nunmehr über ca. 96 Prozent der Niederrhein-Aktien verfügen.

Organschaftsvertrag abgeschlossen

Außerdem sind inzwischen die schon bestehenden engen Bindungen beider Unternehmen durch den Abschluß eines Organschaftsvertrages gefestigt worden. Unsere Zusammenarbeit mit Niederrhein brachte auch eine Abstimmung der beiderseitigen Walzprogramme für Stabeisen, die weitgehend zur Beseitigung bisheriger Überschneidungen geführt hat. Von besonderer Bedeutung war die Verstärkung der Lieferbeziehungen zwischen beiden Werken. Im Geschäftsjahr hat die Thyssenhütte mit rd. 180 000 Tonnen Halbzeug bereits fast die Hälfte des Zukaufbedarfs der Niederrheinischen Hütte gedeckt. Es ist damit zu rechnen, daß unser Anteil mit einer Erhöhung des Zukaufbedarfs und unserer eigenen Liefermöglichkeiten weiter wächst. Schon unsere derzeitige Erzeugung an Thomasstahl gibt Niederrhein die Sicherheit eines stetigen Halbzeugbezuges, auf den sie infolge zu

schmaler Rohstahlbasis entscheidend angewiesen ist.

Andererseits wird uns vom nächsten Jahre ab die Stahleisen-Erzeugung eines Hochofens von Niederrhein in Höhe von 150 000 Tonnen jährlich zur Verfügung stehen, die wir zu Rohstahl bzw. Walzwerkserzeugnissen verarbeiten werden. Auch unsere Erzsinteranlage und die feuerfeste Steinfabrik waren für die Niederrheinische Hütte beschäftigt.

Aktienkapital auf 240 Mill. DM erhöht

Die wichtigsten Ereignisse während der Berichtszeit spiegeln sich in der Entwicklung des Grundkapitals der ATH, das durch die erste Niederrhein-Transaktion von 115 Millionen DM auf 150 Millionen DM aufgestockt wurde.

Nach Durchführung der wenig später in unserer Hauptversammlung vom 17. Juli 1956 beschlossenen Kapitalerhöhung um 75 Millionen DM, die unserem Unternehmen Mittel zum weiteren Ausbau zugeführt und die notwendige Verbreiterung der Kapitalbasis ermöglicht hat, stellte es sich weiter auf 225 Millionen DM.

Mit dem in der gleichen Hauptversammlung auf 75 Millionen DM aufgestockten Genehmigten Kapital konnten wir im laufenden Geschäftsjahr den freien Aktionä-

ren der Niederrheinischen Hütte den Umtausch ihrer Aktien anbieten. Hierdurch erhöhte sich unser Grundkapital um etwa 15 Millionen auf rd. 240 Millionen DM.

Verbindung zu Edelstahlwerke, Krefeld

Einen weiteren Teil dieses genehmigten Kapitals werden wir ausnutzen, um von der Thyssen AG für Beteiligungen die Mehrheit des Grundkapitals der Deutsche Edelstahlwerke AG zu übernehmen, sobald das Umtauschverhältnis auf Grund gutachtlicher Stellungnahmen mehrerer Wirtschaftsprüfer festgelegt sein wird.

Die Übernahme dieser verschiedenen Aktienpakete wurde ausgelöst durch die Notwendigkeit, entstandene Entflechtungsschäden zu mildern. Die jeweils spezialisierten Produktionsprogramme der Thyssenhütte, der Niederrheinischen Hütte und der Deutschen Edelstahlwerke ergänzen einander zu einem weitgespannten Angebot an Stahlerzeugnissen. Während bei der ATH das Schwergewicht einerseits auf der Flachstahlproduktion, andererseits auf Halbzeug und schweren Profilen liegt, haben sich Niederrhein auf Walzdraht und Stabstahl und die DEW auf Edelstahl sowie sonstige hochwertige Stähle konzentriert.

Unsere zukünftige Zusammenarbeit mit den Deutschen Edelstahlwerken wird ebenso wie die Niederrhein-Transaktion zur Einsparung von sonst notwendigen Investitionen führen. Die Thyssenhütte verzichtet auf den Wiederaufbau ihres demontierten Elektrostahlwerkes und stützt sich in diesem Sektor auf die Deutschen Edelstahlwerke, die ihre Elektrostahlkapazität von gegenwärtig 330 000 Tonnen noch erweitern werden. Andererseits werden die DEW Warmband auf der Breitbandstraße in Hamborn auswalzen lassen für ihr neues Kaltwalzwerk, das noch in diesem Jahr in Krefeld in Betrieb kommt.

Die ATH ist ferner auf dem Weg, auch neue Erzeugungsgebiete aufzugreifen. Gemeinsam mit der Armco International Corp., USA, haben wir inzwischen die Armco-Thyssen Breitband-Verarbeitung GmbH in Dinslaken gegründet, die sich mit der Herstellung neuartiger Erzeugnisse aus Flachstahl befassen wird. Die Bandverzinkungsanlage, die wir auf unserem Werksgelände in Hamborn errichten, schafft bei der ATH auch für das Gebiet der verzinkten Bleche marktgerechte Voraussetzungen.

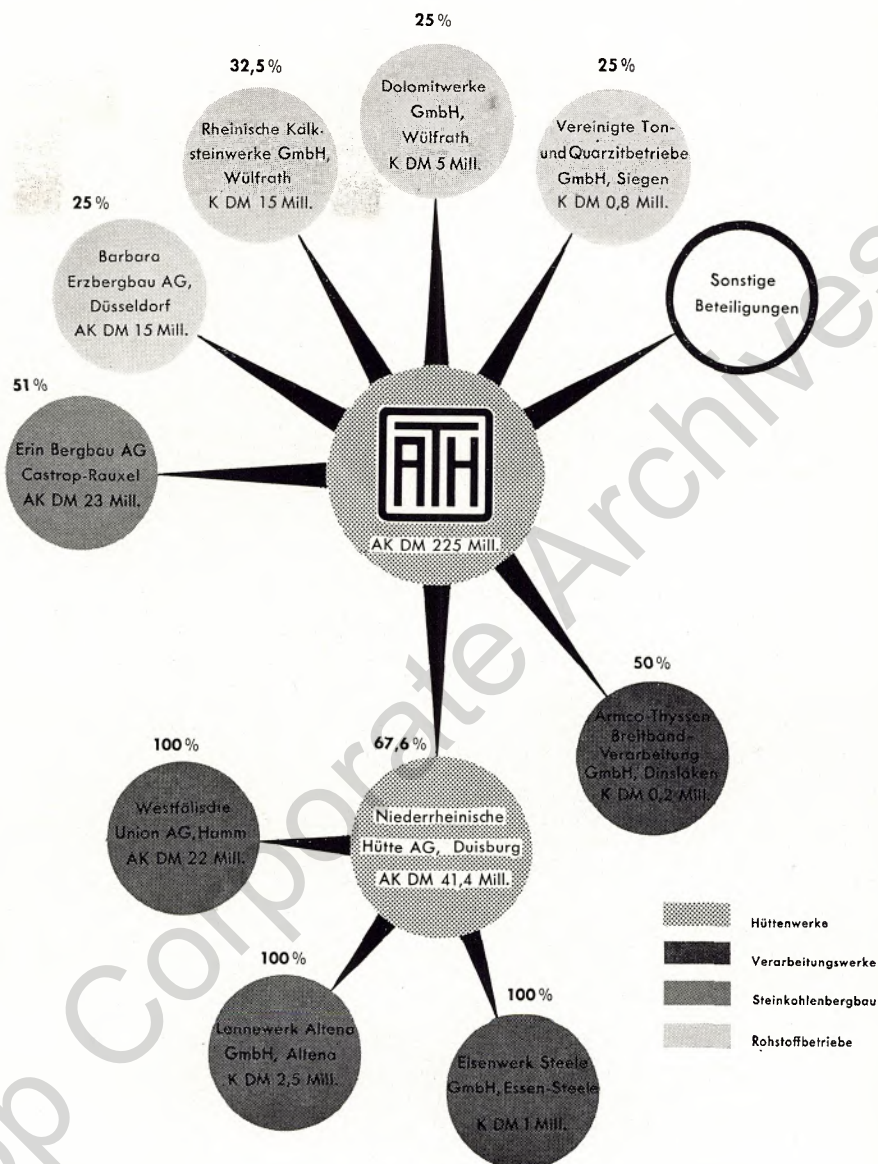
Die westdeutsche Stahlerzeugung

Unser Rechenschaftsbericht wäre unvollständig, würde er nicht in kurzen Strichen den allgemeinen Rahmen aufzeigen, in den die Entwicklung unseres Unternehmens gestellt ist.

Die westdeutsche Stahlerzeugung überschritt 1956 mit 23,2 Millionen Tonnen erstmalig die höchste Vorkriegsproduktion des Deutschen Reiches. Dieser sichtbare Fortschritt der Wiederaufbauarbeit darf jedoch nicht darüber hinwegtäuschen, daß Westdeutschland gegenüber allen anderen Stahlländern bislang nur relativ schwach aufgeholt hat. Während die Weststahlerzeugung 1956 bis auf 225 Prozent ihres Standes von 1936—1938 anstieg,

DIE ATH UND IHRE WICHTIGSTEN BETEILIGUNGEN

(Stand 30. September 1956)



ergab sich im gleichen Zeitraum für Westdeutschland nur ein Anwachsen auf 143 Prozent.

In allen bedeutenden Eisenländern erweitert die Stahlindustrie immer noch ihre Kapazitäten und trifft damit Vorsorge zur Deckung der sich ständig ausweitenden Nachfrage. Dieser Umstand erfordert auch von uns größte Aufmerksamkeit, wollen wir nicht hinter der allgemein aufwärts drängenden Entwicklung zurückstehen. Dies gilt in besonderem Maße für die ATH, die bislang bekanntlich noch nicht einmal ihre Vorkriegskapazität erreicht hat. Um einer nachhaltigen stahlwirtschaftlichen Ausweitung den Weg zu ebnen, müssen allerdings die Voraussetzungen geschaffen werden, die den Unternehmen auch ertragsmäßig eine langfristig Investitionsplanung möglich machen.

Erträge bleiben zurück

Seit einiger Zeit vermögen die Erträge der günstigen Entwicklung von Produktion und Absatz nicht mehr zu folgen. Die nach langen Überlegungen zustande gekommene Anhebung unserer Stahlpreise im vergangenen Herbst um durchschnittlich rd. 6 Prozent hat diese Entwicklung

wegen der weiter gestiegenen Rohstoff- und Lohnkosten nicht aufgehalten.

Auch nach der Erhöhung, die sich im Rahmen des gerade noch vertretbaren Mindestmaßes hielt, liegen unsere Stahlpreise an der unteren Grenze des internationalen Preisniveaus auch unserer Partnerländer auf dem Gemeinsamen Markt. Sie müssen wenigstens einen Stand halten, der nicht nur die notwendigen Rationalisierungs-Investitionen, sondern auch die Ausweitung der Erzeugung in einer Entwicklungsphase erlaubt, wo der Stahlbedarf, langfristig gesehen, ständig wächst und das Angebot in weiten Sektoren derzeit noch übersteigt.

● Wie die nachfolgende Berichterstattung im einzelnen zeigt, bleiben wir bestrebt, den uns gestellten Anforderungen gerecht zu werden. Mit der Inbetriebnahme zur Zeit noch in Bau befindlicher Anlagen und weiter wachsender Produktion erwarten wir einen steigenden Umsatz, der uns im Verein mit der gebotenen innerbetrieblichen Sparsamkeit auf eine auch weiterhin befriedigende Ertragsentwicklung hoffen läßt.



NEUBAU DES HOCHOFENS 4 UNSERER HÜTTE

Nach Inbetriebnahme dieses Hochofens wird unsere Hütte über sieben Hochöfen verfügen

WIEDERAUFBAU

Vorkriegs-Kapazität ist in greifbarer Nähe

Die Fortschritte im Wiederaufbau der Werksanlagen lassen erwarten, daß die Vorkriegskapazität der Hütte mit 2,4 Mill. t Rohstahl jährlich im kommenden Herbst wieder erreicht sein wird.

Diese rasche Verwirklichung unseres Aufbauzieles wird der besseren Auslastung der Walzkapazitäten des Werkes zustatten kommen. Die Schwerpunkte unserer Investitionstätigkeit, über deren Planung und Hauptabschnitte wir bereits in den letzten Jahren ausführlich berichtet haben, verlagerten sich dabei stärker auf die Vergrößerung unseres Hochofenraumes und den Ausbau der Stahlwerke. Im Berichtszeitraum konnte die jährliche

Rohstahl-Leistung der Hütte planmäßig auf 1,6 Millionen Tonnen erweitert werden. Bei Beendigung des Geschäftsjahres waren in Betrieb:

- 4 Koksofen-Batterien,
- 6 Hochöfen,
- 5 Konverter und 2 Roheisenmischer im Thomas-Stahlwerk,
- 6 Ofen im Siemens-Martin-Stahlwerk II, die Blockbrammenstraße mit 29 Tiefofen, die schwere Fertigstraße I, die Mitteleisen-Fertigstraße V, die Warm-Breitbandstraße, deren dritter Stoßofen im November 1956 dem Betrieb übergeben werden konnte, das Kaltwalzwerk — seit dem Sommer vorigen Jahres —, das seine Erzeugung im jetzigen Ausbauzustand bis auf 20 000 Tonnen monatlich steigern kann.

Das neue SM-Werk I

Der Wiederaufbau des Siemens-Martin-Werkes I konnte ohne wesentliche Verzögerungen fortgeführt werden. Im Februar/März kamen die ersten beiden 250-Tonnen-Ofen sowie ein Roheisenmischer in Betrieb. Damit beträgt die Rohstahl-

Kapazität der Hütte zur Zeit etwa 1,9 Millionen Tonnen.

Im April werden voraussichtlich der siebte Hochofen sowie im Thomaswerk der sechste Konverter und der dritte Mischer in Betrieb kommen. Etwa gleichzeitig wird auch die zweite Blockbrammenstraße ihre Erzeugung aufnehmen und damit unsere Blockkapazität der steigenden Rohstahl-Erzeugung anpassen.

Vom zweiten Bauabschnitt des neuen Siemens-Martin-Werkes, der zwei weitere Ofen mit ebenfalls 250 Tonnen Fassungsvermögen umfaßt, sind inzwischen die Fundamente und Stahlbauten fertiggestellt. Diese Ofen werden voraussichtlich im kommenden Herbst in Produktion gehen und die Rohstahlbasis des Werkes wieder auf 2,4 Millionen Tonnen bringen.

1959 achter Hochofen

Die tatsächliche Rohstahl-Erzeugung wird allerdings durch die jährliche Neuzustellung jeweils eines Hochofens zeitweise etwas niedriger liegen; und zwar so lange, bis Anfang 1959 unser achter Hochofen angeblasen werden kann, der inzwischen in Auftrag gegeben wurde.

Der gesamte Investitionsbedarf für den Wiederaufbau unseres Werkes beträgt — wie bereits im Vorjahr angegeben — unverändert 670 Millionen DM. In diesem Betrag sind neben den in unserem letzten Geschäftsbericht bereits im einzelnen aufgeführten größeren Wiederaufbau-Vorhaben auch die Erweiterung unserer Tief-ofenanlage um neun Ofen sowie der Ausbau der Warm-Breitbandstraße einschließlich ihrer Adjustage enthalten.

Bandverzinkungs-Anlage

Zur Vervollständigung und Abrundung unserer technischen Ausrüstung haben wir außerdem weitere Investitionen geplant bzw. in Angriff genommen, die sich bis Ende des Berichtszeitraumes auf 37 Millionen DM stellen. Dabei handelt es sich insbesondere um die Errichtung einer Bandverzinkungs-Anlage nach dem Armco-Sendzimir-Verfahren.

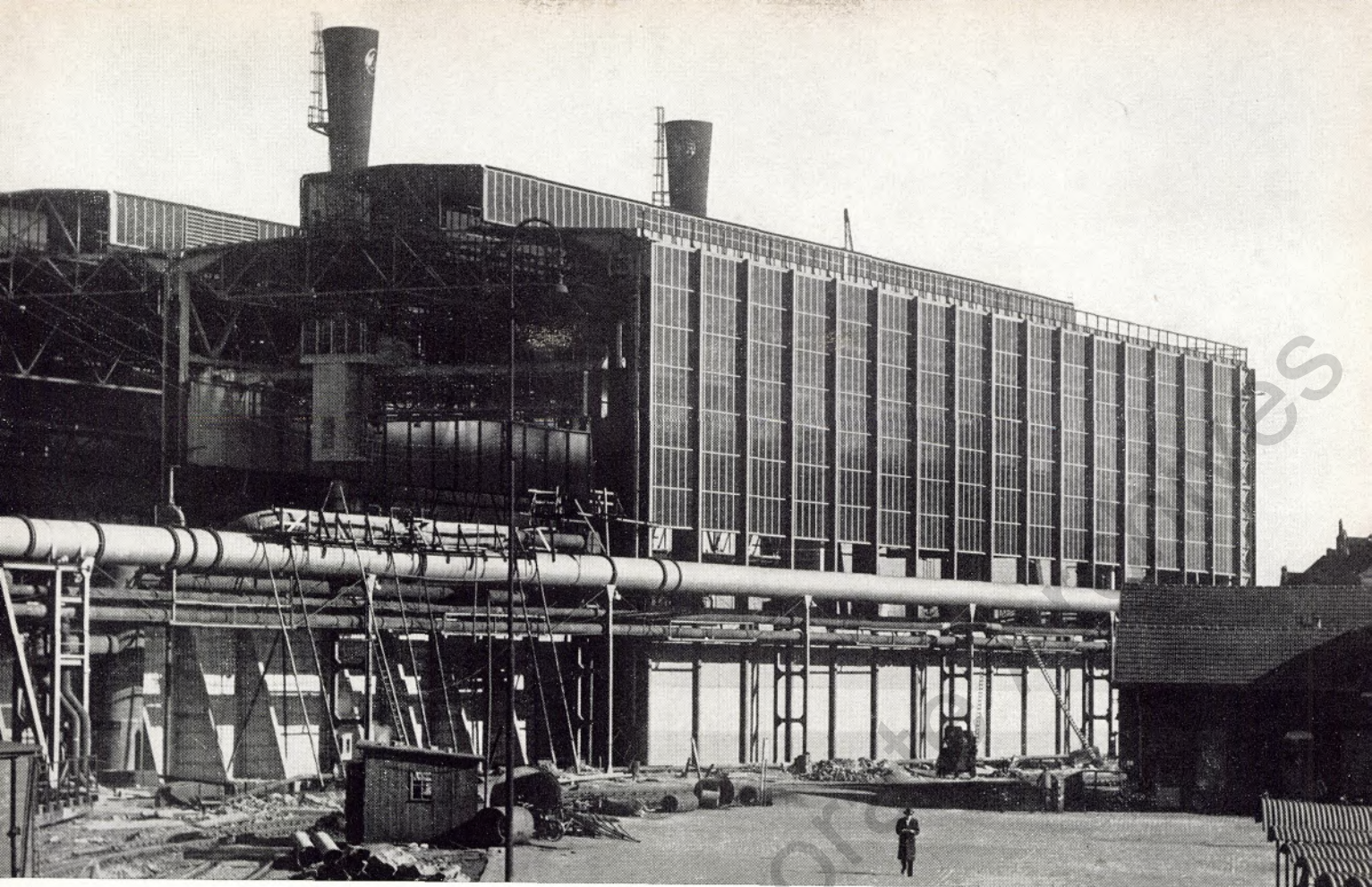
Außerdem sind die seit langem notwendigen Neubauten für unser Chemisches Laboratorium, die Technische Versuchsanstalt und das Technische Büro nunmehr in Angriff genommen sowie die Errichtung von Wasch- und Aufenthaltsräumen für die Belegschaft weitergeführt worden. Schließlich haben wir auch einen Frachtdampfer erworben, der seit August vorigen Jahres unter dem Namen „August Thyssen“ für uns Kohle aus den USA holt. Ein zweites Seeschiff ist inzwischen in Auftrag gegeben und wird Mitte 1958 in Fahrt kommen.

Noch 209 Millionen DM Bauvolumen

Investiert wurden für diese Bauvorhaben bis zum Ende des Berichtszeitraumes rd. 493 Millionen DM., von denen 126 Millionen DM auf das letzte Geschäftsjahr entfallen.

Das am Ende des Berichtsjahres noch verbleibende Bauvolumen stellt sich also auf etwa 209 Millionen DM. Diese Zahlen kennzeichnen den Umfang und die zu erwartenden Auswirkungen unserer Investitionstätigkeit.

● Sowohl die bereits abgeschlossenen wie auch die noch in Ausführung oder Planung befindlichen Vorhaben werden unser Unternehmen in den Stand setzen, den ständig steigenden Anforderungen in technischer und wirtschaftlicher Hinsicht gerecht zu werden.



DAS SM-WERK I GIBT DER HÜTTE EIN NEUES GESICHT

Seit Februar/März des Jahres sind die beiden ersten 250-t-Öfen des wiederaufgebautes Siemens-Martin-Stahlwerkes I in Betrieb. In Stahl und Glas präsentiert sich dieses Neubauprojekt, das die ATH in den

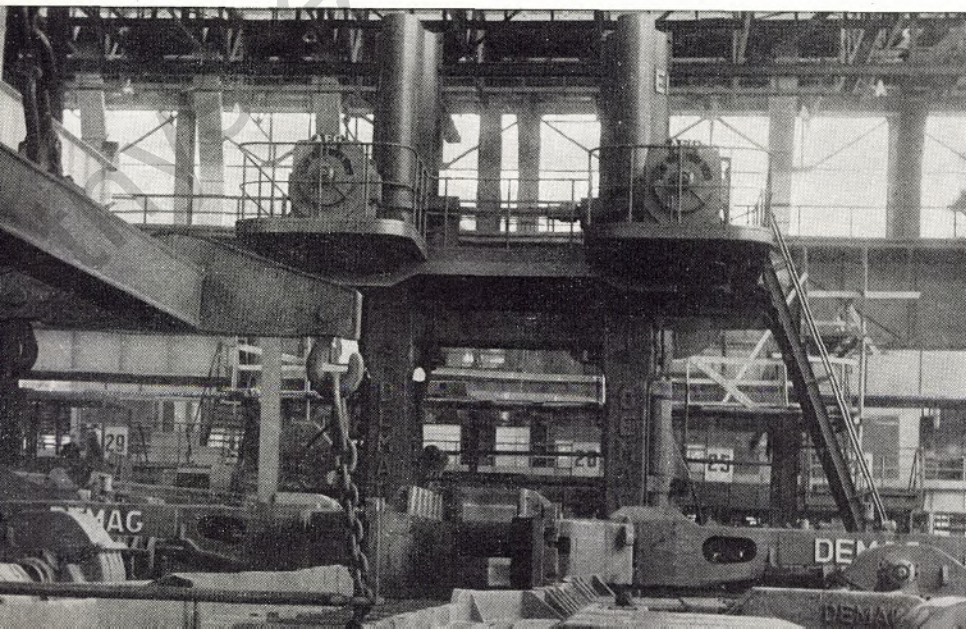
letzten Monaten errichten konnte. Die Bauarbeiten zur Vollendung des Stahlwerkes, das mit seinen vier Öfen monatlich 55 000 bis 60 000 Tonnen SM-Stahl produzieren soll, gehen rüstig voran

Für die Finanzierung des fortschreitenden Wiederaufbaues konnten wir erwartungsgemäß in wachsendem Umfang auf eigene Mittel zurückgreifen. Die Abschreibungen haben zunehmend an Bedeutung für die Investitionsfinanzierung gewonnen, wenn wir auch bislang die besonderen Abschreibungsmöglichkeiten nach dem Investitionshilfe-Gesetz noch nicht voll ausschöpfen konnten.

Unsere künftigen Investitionen können wir teilweise durch Inanspruchnahme des uns von der Export-Import-Bank, Wa-

shington, eingeräumten langfristigen Kredites in Höhe von 10 Millionen Dollar finanzieren. Seine Ausnutzung wird zu keiner weiteren Zunahme der Verschuldung führen, da gleichzeitig andere Kredite in mindestens dem gleichen Umfange getilgt werden. Außerdem erreichen wir damit auch eine weitere Konsolidierung der verbleibenden Fremdmittel, von denen nach voller Inanspruchnahme des Dollar-kredits rund 150 Millionen DM eine Laufzeit von 15 Jahren und mehr haben werden.

Die zweite Blockbrammenstraße der ATH konnte am 1. April ihren Betrieb aufnehmen. Sie kann monatlich bis 200 000 t Vormaterial durchsetzen, das vor allem für die Breitbandstraße bestimmt ist



ERZEUGUNG U. ABSATZ

Umsatz unserer Hütte stieg um 38 Prozent

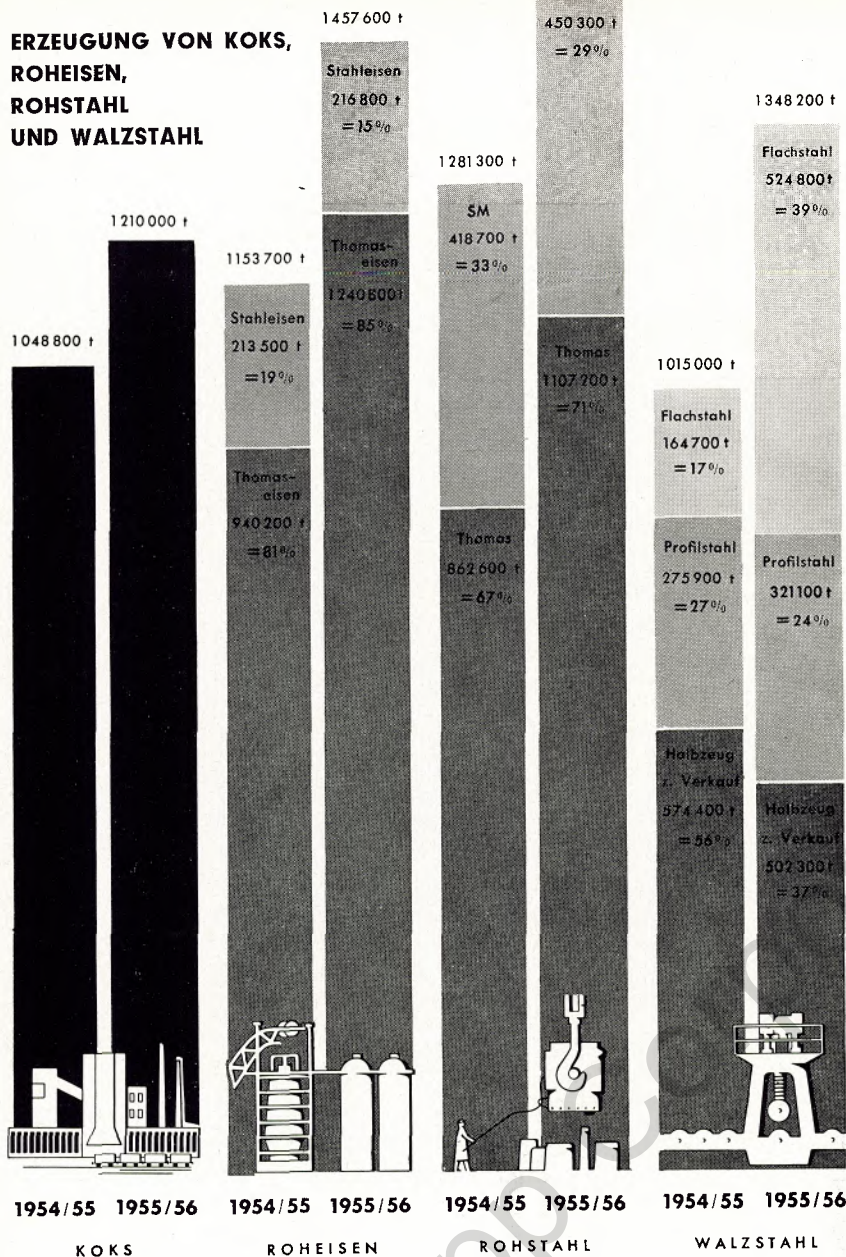
Die Hütte hat 1955/56 ihre Marktposition ausbauen und weiter festigen können. Der Wiederaufbau der Werksanlagen vollzog sich nach wie vor auf dem Hintergrund einer anhaltend lebhaften Stahlkonjunktur und führte wiederum zu einer erheblichen Steigerung der Produktions- und Absatzziffern, ohne daß wir allen Kundenanforderungen voll gerecht werden konnten. Im Zuge unserer Investitionstätigkeit werden sich weitere Möglichkeiten zur Verbreiterung unserer Absatzbasis ergeben.

Die nach wie vor starke, wenn auch durch kreditpolitische Maßnahmen zeitweise zurückgestaute Investitions-Bereitschaft der westdeutschen Wirtschaft läßt einen steigenden Stahlbedarf erwarten und rechtfertigt unsere auf eine anhaltend günstige Marktentwicklung gerichtete Zuversicht.

Unsere Kokerei arbeitete im Berichtsjahr durchgehend mit vier Batterien. Sie erreichte bei einer monatsdurchschnittlichen Leistung von rd. 100 000 Tonnen einen Produktionszuwachs gegenüber dem Vorjahr in Höhe von stark 15 Prozent.

Die Roheisen-Erzeugung stellte sich im Monatsdurchschnitt auf rd. 121 000 Ton-

ERZEUGUNG VON KOKS, ROHEISEN, ROHSTAHL UND WALZSTAHL



nen. Gegenüber dem Vorjahr stieg sie damit um 26 Prozent, bedingt durch die volle Ausnutzung der Kapazität unserer sechs Hochöfen während des ganzen Berichtsjahres. An der Roheisen-Erzeugung des Bundesgebietes ist die Thyssenhütte gegenwärtig mit stark 8 Prozent beteiligt.

Mehr Siemens-Martin-Stahl

Unsere Rohstahl-Erzeugung erfuhr mit der Inbetriebnahme des sechsten Hochofens und des fünften Konverters im Thomasstahlwerk einen Zuwachs um 22 Prozent auf etwa 130 000 Tonnen monatlich; das entspricht einem Anteil an der westdeutschen Stahlerzeugung von rd. 7 Prozent. Nachdem inzwischen die ersten beiden Ofen im Siemens-Martin-Werk ihre Erzeugung aufgenommen haben, beträgt die monatliche Rohstahl-Leistung zur Zeit rd. 160 000 Tonnen.

Produktion von VK-Stahl

Im Berichtsjahr entfielen von der gesamten Stahlerzeugung 29 Prozent auf Siemens-Martin-Stahl und 71 Prozent auf Thomasstahl. Mit der Fertigstellung des Siemens-Martin-Stahlwerkes I wird sich dieses Verhältnis künftig wesentlich zugunsten des Siemens-Martin-Stahles verschieben.

Mit der Erzeugung von sauerstoffgefrischem Thomasstahl hat ein Herstellungsverfahren in der westeuropäischen Eisenindustrie Eingang gefunden, das auch für unser Werk zunehmend Bedeutung erlangt. Nach erfolgreichem Abschluß eingehender, sich über Jahre erstreckender metallurgischer Versuche und nach Fertigstellung unserer neuen Sauerstoffanlage wurde im Berichtsjahr die Herstellung von sogenanntem VK-Stahl aufgenommen. Damit können im Konverter Stahlgüten erblasen werden, von denen viele dem Siemens-Martin-Stahl bereits gleichkommen und die sich am Markt inzwischen gut durchgesetzt haben. Die Erzeugung von VK-Stahl wurde im Geschäftsjahr laufend erweitert und beträgt inzwischen etwa 15 000 Tonnen monatlich.

Ein Drittel Walzstahl

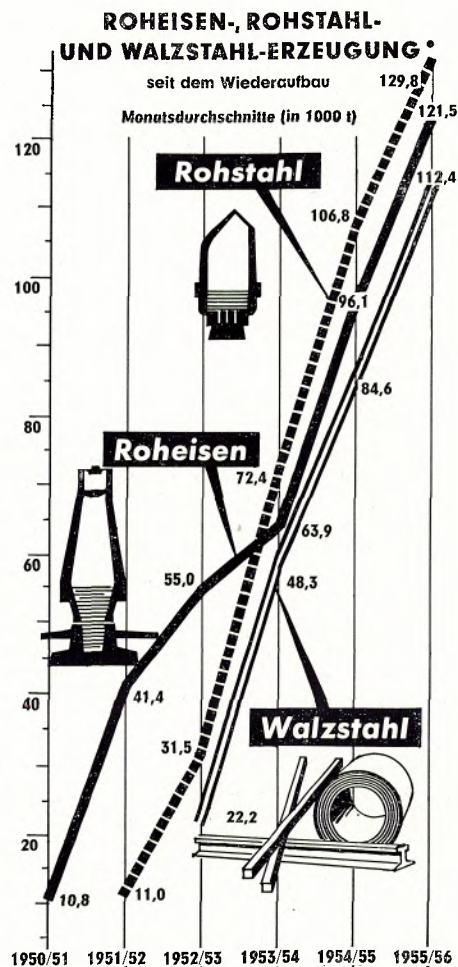
Die Erzeugung an Walzstahl blieb nach wie vor beengt durch die zur Verfügung stehende, relativ knappe Rohstahlmenge. Immerhin konnte die Produktion um insgesamt 33 Prozent erhöht werden, ein Anstieg, der — bedingt durch Halbzeug-zukäufe — nicht unbeträchtlich über den bereits genannten Rohstahl-Zuwachs hinausging. Er lag insbesondere auf dem Flachstahlgebiet, während die Erzeugung an Profilstahl annähernd gleich blieb und

die Halbzeugerzeugung etwas zurückging. Der Anteil der Thyssenhütte an der Walzstahlerzeugung beträgt gegenwärtig etwa 7 Prozent.

Die Warm-Breitbandstraße, obgleich bevorzugt mit Vormaterial versorgt, ist erst mit etwa einem Drittel ihrer Kapazität ausgelastet und liefert monatlich rd. 50 000 Tonnen Coils, von denen etwa 38 000 Tonnen zum Verkauf gelangen. 8000 bis 9000 Tonnen werden auf unserer vollmechanischen Scherenanlage zu warm gewalzten Fein-, Mittel- und Riffblechen geschnitten, während die restlichen Mengen an das im Juli vergangenen Jahres neu in Betrieb genommene Kaltwalzwerk gehen.

Nach einer kurzen Anlaufzeit nahm das Kaltwalzwerk im vergangenen September die Erzeugung von Qualitätsfeinblechen auf. Auch hier drückt vorerst der Engpaß Rohstahl auf die Auslastung der Anlage. Wir rechnen damit, daß die sich zur Zeit auf etwa 4000 Tonnen stellende Monatsproduktion im Zuge der Ausweitung unserer Stahlbasis während des laufenden Geschäftsjahres allmählich gesteigert werden kann.

Die Erzeugung der Hütte reichte im Berichtsjahr bei weitem nicht aus, um allen Marktanforderungen gerecht zu werden. Das gilt trotz der gegenüber dem Vorjahr stark vermehrten Halbzeug-Zukäufe von anderen Werken des In- und Auslandes, die zu einer beträchtlichen Verteuerung unserer Einstandskosten führten. Der Umsatz betrug insgesamt 706 Millionen DM, entsprechend einem Monatsdurchschnitt von 59 Millionen DM und einer Steigerung gegenüber dem Vorjahr von knapp 38 Prozent.



Der Exportanteil belief sich mit 76 Millionen DM auf knapp 11 Prozent des Gesamtumsatzes. Damit ist er zwar gegenüber dem Vorjahr etwas gestiegen; wir haben uns aber doch nach wie vor im Interesse einer ausreichenden Belieferung unserer Inlandskunden und auch infolge der noch unzureichenden Rohstahldecke Zurückhaltung im Exportgeschäft auf-erlegt.

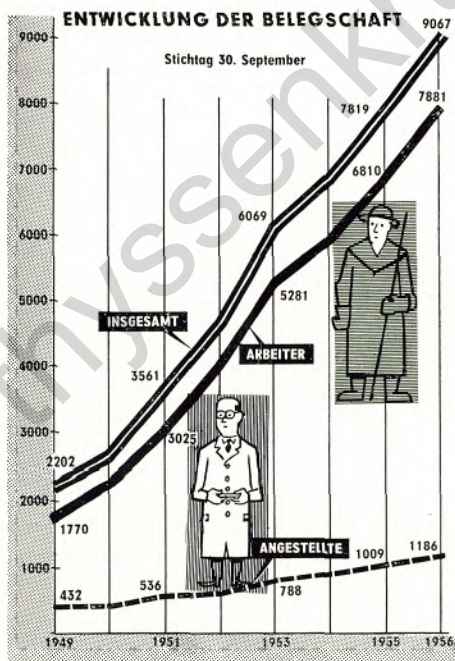
In neuerer Zeit gewinnt das Auslands-geschäft an Bedeutung, nachdem wir in-folge der Verlangsamung des wirtschaft-lichen Aufschwunges im Inland unsere Exportchancen besonders auf dem Flach-stahlgebiet etwas mehr als bisher nutzen können.

40 Prozent Flachstahl

Der weitaus größte Anteil an der Stei-gerung des Gesamtumsatzes entfällt auf Flachstahl-Erzeugnisse, die inzwischen mit 40 Prozent am Umsatz der Hütte beteiligt sind. Der Umsatz in Halbzeug und Profil-stahl beträgt anteilig 44 Prozent, während der Absatz von Roheisen und Rohstahl weiter auf 3 Prozent eingeschränkt wurde. Der Rest entfällt auf Grubenausbau und Nebenerzeugnisse.

Im Sektor Profilstahl liefern wir im wesentlichen Breitflanschträger und Schienen, daneben auch Form- und Stabstahl. Nicht unwesentliche Mengen unserer Form- und Stabstahlproduktion wie auch einen Teil der Breitflanschträger müssen wir zur Zeit noch dem Wiederaufbau unserer Werks-anlagen zuführen, so daß wir bislang dem Markt trotz großer Anforderungen nur entsprechend geringere Mengen zur Verfügung stellen können.

Die Aufnahmefähigkeit des Marktes für Flachstahl-Erzeugnisse erweist sich nach wie vor als so groß, daß wir den an uns gestellten Anforderungen bislang nur un-zureichend gerecht werden konnten. Das gilt insbesondere für Warmbreitband, wo die Mengenanforderungen bei wei-tem unsere derzeitigen Liefermöglichkeiten überschreiten. Erstmalig im Berichts-jahr haben wir auch kalt gewalzte Qua-litätsfeinbleche anbieten können, die am Markt günstige Aufnahme gefunden ha-ben und für die wir zukünftig mit guten Absatzchancen rechnen.



UNSERE MITARBEITER

45-Stunden-Woche – steigende Sozialleistungen

An den bisher erzielten wirtschaftlichen Erfolgen, die wir ohne die Schaffensfreude und Leistung aller unserer Mitarbeiter nicht hätten erreichen können, nimmt in steigendem Maße auch unsere weiter angewachsene Belegschaft teil. Ihre Zahl erhöhte sich im Berichtsjahr erneut um 16 Prozent auf über 9000 Menschen. Damit hat sie sich in den letzten vier Jahren nahezu verdoppelt.

Abgesehen von der Produktionsauswei-tung unserer Hütte durch Inbetriebnahme neuer Erzeugungsstätten, wurde der An-stieg der Belegschaftsziffern seit Mitte des Berichtsjahres auch beeinflusst durch die Einführung der 48-Stunden-Woche im Bereich der Hochofenanlage und ihrer Nebenbetriebe.

Dieser erste Schritt zur Verkürzung der Arbeitszeit kam rd. 1300 Belegschafts-angehörigen zugute. Er machte die zu-sätzliche Einstellung von 15 Prozent der bisher im Hochofenbereich Beschäftigten erforderlich und führte zu einer entspre-chenenden Erhöhung der Lohnkosten in die-sem Sektor.

Die Durchführung der inzwischen verein-barten allgemeinen Arbeitszeitverkürzung in der eisenschaffenden Industrie auf 45 Wochenstunden bringt zahlreiche und schwierige Probleme mit sich, zumal gegenwärtig die Einstellung zusätzlicher Fachkräfte durch die geringen Arbeits-marktreserven erschwert wird.

Nur durch verstärkte Anstrengungen in der verbleibenden Arbeitszeit, ver-bunden mit einer Beschleunigung aller noch erforderlichen Rationalisie-rungs-Investitionen, werden sich Pro-duktionsausfälle vermeiden lassen, die zu einer empfindlichen Störung unserer Wettbewerbsfähigkeit führen müßten.

Mehr Nachwuchskräfte

Bei dem allgemeinen Mangel an Fach-kräften richten wir auch weiterhin unser besonderes Augenmerk auf die Heranbil-dung eines geschulten Nachwuchses. Ver-schiedene Gruppen von Stahlwerkern und Kaltwalzern konnten im Berichtsjahr ihr Fachwissen in modernen ausländischen Werken, besonders bei der Armco Steel Corp. in USA, vervollkommen.

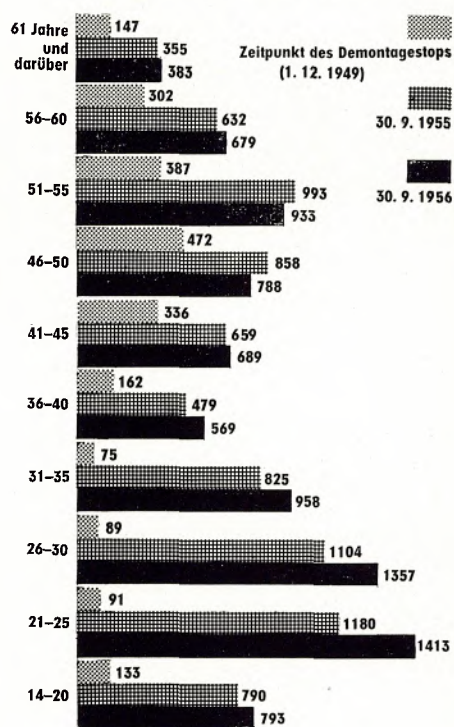
Wir haben außerdem unser Ausbildungs-wesen sowohl im kaufmännischen wie im gewerblichen Sektor weiter ausgebaut und besonders die technischen Einrich-tungen der Lehrwerkstatt ergänzt und verbessert. Die Zahl der Lehrlinge hat erneut zugenommen. Ende des Berichts-zeitraumes standen bei uns 109 junge Mitarbeiter in der kaufmännischen sowie 256 in der technisch-gewerblichen Ausbil-dung. Das sind 33 Prozent mehr als im Vorjahr. Gemessen an der Zahl unserer Angestellten ist der Anteil der kaufmän-nischen Lehrlinge mehr als doppelt so hoch wie im Durchschnitt der eisenschaf-fenden Industrie, da gerade bei uns die Nachwuchsfrage auf diesem Gebiet ange-sichts der wachsenden Aufgaben beson-dere Maßnahmen erforderte.

Insgesamt 85 technisch-gewerbliche und kaufmännische Lehrlinge konnten im Be-richtsjahr ihre Abschlußprüfung ablegen; von ihnen erhielten nahezu vier Fünftel die Noten „sehr gut“ bzw. „gut“.

Bisher erreichte mit jedem Jahr die Alterspyramide unserer Belegschaft eine breitere Basis junger Jahrgänge. Die Hälfte aller Mitarbeiter gehört inzwischen den Altersgruppen zwischen 20 und 40 Jahren an. 9 Prozent sind jünger als 20 Jahre.

Das Durchschnittsalter der Belegschaft, das noch im Vorjahr 38 Jahre betragen hatte, lag Ende des Berichtsjahres bei

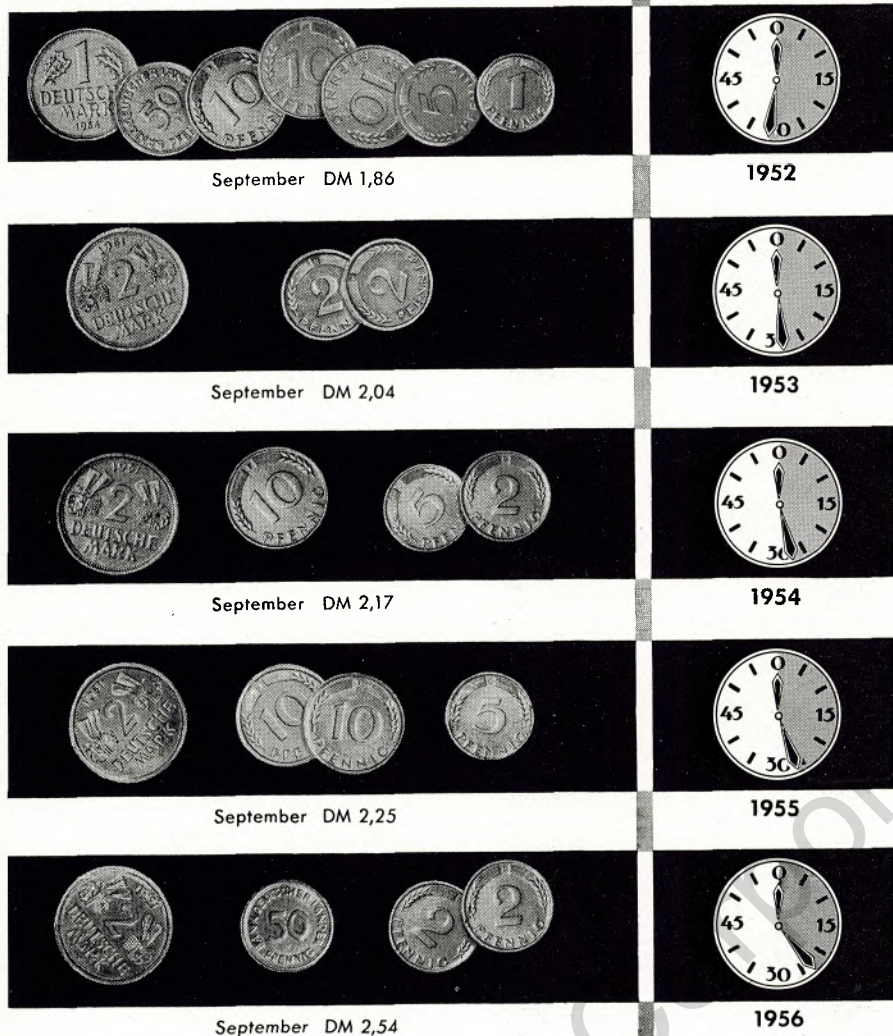
ALTERSAUFBAU DER BELEGSCHAFT



37,4 Jahren. Dabei sind unsere Angestell-ten mit durchschnittlich 40 Jahren noch um einiges älter als die Arbeiterbeleg-schaft mit 37,1 Jahren.

43 Prozent über 600 DM monatlich

Das Schaubild verdeutlicht die Entwick-lung des Durchschnitts-Stundenlohnes in den letzten Jahren. Die anhaltende Ver-besserung der materiellen Lage unserer Mitarbeiter zeigt sich auch darin, daß Ende des Berichtszeitraumes bereits 43 Prozent unserer Tarifangestellten und Lohnempfänger über ein Monatseinkom-



men von mehr als 600 DM verfügten gegenüber nur 11 Prozent vor drei Jahren.

Sozialaufwendungen steigen

Zur weiteren Verbesserung der Lebens- und Arbeitsbedingungen aller Mitarbeiter bleiben wir außerdem bemüht, die vielfältigen Aufgaben der allgemeinen Betreuung unserer Belegschaft in angemessener Weise zu lösen. Die nicht gesetzlich bzw. tariflich gebundenen Aufwendungen (ohne Zuführung zur Pensionsrückstellung) stiegen im Berichtsjahr erneut um 32 Prozent auf insgesamt 8,5 Millionen DM. Das sind je Kopf der Belegschaft etwa 1000 DM.

Von diesen freiwilligen sozialen Aufwendungen in Höhe von

	1955/56	1954/55
	DM 8 539 000	DM 6 483 000
entfielen im einzelnen auf:		
Pensionszahlungen	DM 3 145 000	DM 2 764 000
Wohnungsbau	DM 1 307 000	DM 1 033 000
Weihnachtsvergütungen	DM 2 781 000	DM 1 736 000
Sonstige freiwillige Aufwendungen	DM 1 306 000	DM 950 000
Außerdem wurden den Rückstellungen für Pensionen zugeführt	DM 7 269 000	DM 10 831 000

Im Berichtsjahr erhielten rd. 2800 pensionierte Mitarbeiter und Witwen eine

Werksrente. Das sind auf je 100 beschäftigte Belegschaftsmitglieder (ohne Kokerei) 32 Rentenempfänger; eine Zahl, die wesentlich höher liegt als vor dem Kriege und die mit dem Anwachsen unserer Belegschaft nur langsam wieder abnehmen wird.

180 Wohnungen gebaut — 800 geplant

● Den Bau von Wohnungen haben wir in verstärktem Umfang fortgeführt. 180 Wohnungen wurden im Berichtsjahr neu erstellt. Weitere 800 sind in Bau bzw. geplant. Ein großer Teil von ihnen wird voraussichtlich Mitte 1957 bezugsfertig sein.

Trotz umfangreicher Neubauten, durch die wir inzwischen wieder über mehr als 3000 Wohnungen verfügen, ist die Zahl der Wohnungssuchenden nahezu ständig gestiegen und erreichte Ende des Geschäftsjahres mit fast 1900 Mitarbeitern einen Höchststand.

Dieser große Bedarf kann aus dem privaten Sektor allein bei weitem nicht gedeckt werden. Es ist daher zu begrüßen, daß von der öffentlichen Hand sowie auch von der Hohen Behörde weitere Mittel für den Stahlarbeiterwohnungsbau bereitgestellt werden sollen. Darüber hinaus ist es allerdings auch erforderlich, daß

Arbeitszeit-Verkürzung

Sondergenehmigung für SM-Werk I

Entsprechend dem Arbeitszeit- und Lohnabkommen zwischen dem Arbeitgeberverband Eisen- und Stahlindustrie und der Industriegewerkschaft Metall vom 21. Dezember 1956 ist ab 1. April die 45-Stunden-Woche in allen Betrieben und Abteilungen der August Thyssen-Hütte eingeführt worden. Die wöchentliche Arbeitszeit ist im Einvernehmen mit dem Betriebsrat so verteilt worden, daß in einer Zeitspanne von mehreren Wochen eine wöchentliche Arbeitszeit von 45 Stunden im Durchschnitt nicht überschritten wird. Der Arbeitszeit-Ablauf richtet sich nach den für die einzelnen Betriebe festgelegten Arbeitswochenplänen.

Auf Grund der Sondergenehmigung des Arbeits- und Sozialministers von Nordrhein-Westfalen vom 13. März 1957 arbeitet das Siemens-Martin-Stahlwerk I seit 1. April vollkontinuierlich. Die wöchentliche Arbeitszeit der dort beschäftigten Arbeitnehmer darf daher im Mittel eines Vierteljahres nicht mehr als 42 Stunden betragen.

Das Hochofenwerk mit seinen Nebenbetrieben, soweit sie unter das Abkommen vom 26. März 1956 fallen, arbeitet nach dem gleichen Zeitplan wie bisher.

Nur in außergewöhnlichen Sonderfällen kann die Arbeitszeit im Einvernehmen mit dem Betriebsrat überschritten werden.

die verbleibenden Finanzierungslücken zu erträglichen Zinssätzen geschlossen werden.

Gerade für unsere Hütte ist diese Förderung des Wohnungsbaues von besonderer Bedeutung. Denn einmal ist die Wohnungsfrage ganz allgemein ein ständiger Begleiter der Einstellung neuer Mitarbeiter und der Lohnregelung, zum anderen hat die ATH hier noch einen erheblichen Nachholbedarf gegenüber anderen Gesellschaften. Unmittelbar nach der Währungsreform erlangte der Wohnungsbau auf allen Werken eine große Bedeutung. Mit Hilfe staatlicher Mittel wurden seither Tausende von Wohnungen für die Belegschaften gebaut. Damals aber lag die Hütte unter der Demontageauflage praktisch noch still. Im größeren Umfange begann für uns der Wohnungsbau erst im Jahre 1952.

Nach den Zerstörungen des Krieges und dem Verlust so vieler Wohnungen war es das besondere Anliegen der Hütte, auch hierin den Belegschaftsmitgliedern und ihren Familien zu helfen. Sie sollen — das liegt auch im Interesse des Werkes — ein Heim haben, in dem sie Entspannung und Erholung finden, ohne

Lesen Sie weiter auf Seite 17

Maler sehen unsere Hütte

Seit die neuen Anlagen unserer Hütte arbeiten, haben viele Menschen sie besichtigt. Zahl und Zusammensetzung dieser Besucherschar ist mittlerweile eine ganze hübsche bunte Sammlung geworden — vom Bundespräsidenten und Bundeskanzler bis zur „Mutti“ des ersten Schmelzers, vom japanischen Kronprinzen bis zu unseren Freunden aus Middletown. Unter den Tausenden, die in den vergangenen Jahren durch Tor 1 gingen, waren einige, die immer wieder dort erschienen, wo andere bald den Staub

nicht nur an den Schuhen zu schütteln pflegen: vor den Höchöfen, im Thomaswerk und im Siemens-Werk. Es waren Maler, darunter eine Frau. Von ihnen soll berichtet werden. Was sie von ihren Besuchen bei uns zu erzählen haben — nun, schaut euch die Bilder an, die sie gemalt haben. Auf den nächsten Seiten veröffentlichen wir aus einer Vielzahl von Bildern, die sie auf der ATH geschaffen haben, einige Beispiele. Es soll aber nicht Sinn dieser Zeilen sein, die Arbeiten der Malerin und ihrer beiden männ-

lichen Kollegen einer kritischen Würdigung zu unterziehen. Das Urteil soll sich jeder, der unsere kleine Auswahl von Bildern nicht nur flüchtig betrachtet, selbst bilden. Daß er es kann, wenn er sich Zeit dazu läßt, steht außer Frage; gleichgültig, ob er am Schreibtisch sitzt oder eine Werklok fährt. Wir wollen nur dem Ursprung des Schaffens, dieser oder jener Art der malerischen Darstellung nachzugehen versuchen, weil wir glauben, daß beide — Künstler und Arbeiter — voneinander nur lernen können.

MARIANNE GÜRICH

Das Kompliment, das wir der Düsseldorfer Malerin Marianne Gürich bei unserem Atelierbesuch gern gemacht hätten, hatte uns die erste Schicht von der Breitbandstraße längst vorweggenommen. „Hüttenwerker sind höfliche Leute“, sagte uns Frau Gürich lachend, „und Lautsprecher eine feine Sache. So konnte ich wenigstens die schmeichelhafte Voranmeldung selbst hören, die über mich auf den Steuerbühnen von Mikrofon zu Mikrofon weitergegeben wurde!“ —

Damit begann ein Gespräch, das uns die Frage beantworten sollte, ob es einen gangbaren Weg zwischen Arbeiter und Künstler gibt, ob ein Bild eine echte Brücke zwischen zwei so verschiedenen Welten schlagen kann.

Viel Temperament und noch mehr Humor, glückliche Mutter und wohlverstanden mit einer festgefügtten Meinung über „wenig Fantasiefähigkeit von Ingenieuren“, Künstlerin nicht nur im Wollen, sondern auch im Können, mit einem freimütig zugegebenen Hang zur blauen Farbe und schließlich von einer stillen Liebe zu der klaren Buntheit südlicher Länder — das ist die Frau, die wohl als erste Malerin auf dem Gelände der August Thyssen-Hütte unser aller Gast war.

Ihre verblüffende Beherrschung fachtechnischer Ausdrücke aus der Welt der eisenschaffenden Industrie verdankt die Tochter eines Krupp-Ingenieurs dem Herrn Papa ebenso wie

ihre Kenntnis über Hütten- und Stahlwerke des Reviers. Freude an den schönen Dingen des Lebens gehörte in der elterlichen Familie zu den Selbstverständlichkeiten und fand nicht zuletzt in der Pflege guter Musik ihre passende Ausdrucksform.

Für eine solchermaßen doppelt — nämlich technisch und künstlerisch — „vorbelastete“ Persönlichkeit, voll der Fähigkeit schöpferischer Gestaltungskraft, gab es wohl keine andere Möglichkeit, als die Bilder aus ihrer Jugendzeit, denen sie nun in Bruckhausen erneut und unmittelbar begebenete, abstrakt wiederzugeben. „Unsere Zeit drängt zur abstrakten Darstellung“, sagte sie selbst dazu. „Die Mechanisierung der Produktion mit ihren wenigen Menschen in den großen Werkhallen und den sparsamen Bewegungen darin treibt den Maler zu dieser Art der Darstellung. Für ihn liegt wohl eine wesentliche Schwierigkeit darin begründet, die Verbindung zwischen künstlerischem Sehen und einer richtigen technischen Darstellung zu finden und wiederzugeben.“

Auch Malen ist Arbeit. Schwere Arbeit sogar. Und wenn zum Beispiel das Bild des Flämmers zweimal abgewaschen wurde und erst die dritte Fassung vor den Augen der Malerin Bestand hatte, dann ist das noch die geringste Arbeit. Um übrigens eine weitverbreitete Feld-, Wald- und Wiesenansicht über abstrakte Malerei von vornherein zu entkräften, die da behauptet „die malen bloß so, weil sie



MARIANNE GÜRICH
im Düsseldorfer Atelier



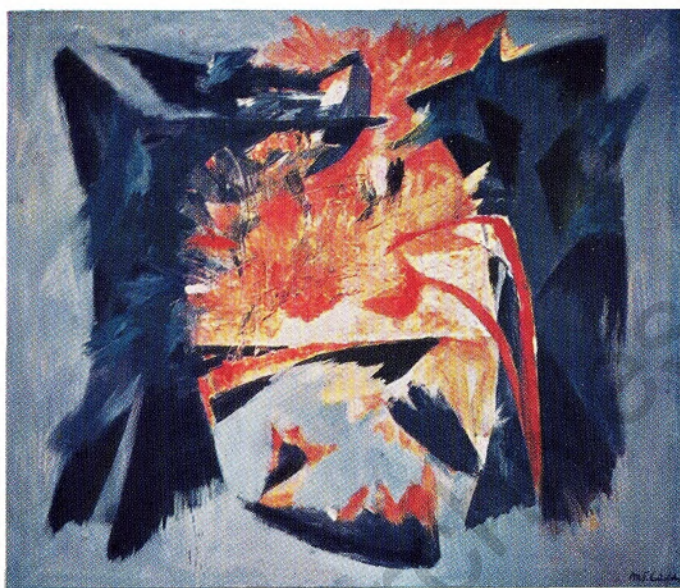
Der Duisburger Maler
HANS PETER CALMÉS





Flämmer im Warmbreitband-Walzwerk — MARIANNE GÜRICH

es nicht besser können“: Marianne Gürich hat duftige Blumenbilder gemalt und eine lange Reihe ausdrucksstarker Porträts. Und wenn sogar Bundespräsident Heuss der Düsseldorferin für ein Porträt sitzt, dann braucht dem nichts hinzugefügt zu werden.



Walzgerüste der Warmbreitbandstraße — MARIANNE GÜRICH

So löste die Frage eines Kunstinteressierten, der mit Wohlgefallen die Reproduktionen ihrer Porträts betrachtet hatte und unvermutet auf ein abstrakt gemaltes Industriebild gestoßen war, in ihrem hochgelegenen Atelier auf dem Fürstenwall in Düsseldorf nur stille Heiterkeit aus: „Was, Sie malen auch schräg?“ Und als dann beim Betrachten eines Umwalzers die erstaunliche Feststellung kam „Das Mädchen spielt ja“ — da gab sich die Malerin allerdings geschlagen.



Der „Mann vom Bau“ urteilt anders. Bei der vorhin erwähnten Schwierigkeit des Malers, künstlerisches Sehen und technische Richtigkeit ins rechte Gleichmaß zueinander zu bringen, ist der alte Herr Gürich seiner Tochter ein unbestechlicher Kritiker. „Schrott im Martinofen“ — er sagte auf Anhieb den rechten Titel eines Bildes, aber ebenso unbeirrt bemängelte er, daß auf einer Wiedergabe der Probenahme aus einem Konverter mehr Zangen herumlagen als praktisch gebraucht würden.

Runden wir das Bild einer Frau, die den leichten Weg des Malens imposanter Industriekulissen verschmähte, stattdessen hinter die Kulissen sehen wollte und mitten in eine ausgesprochen männliche Arbeitswelt hineinging, mit ein paar Daten aus ihrem künstlerischem Werdegang ab: 1933/34 Beginn eines sechsjährigen Studiums an der Düsseldorfer Akademie, anschließend zwei Jahre in Düsseldorf und weitere sechs Jahre in Berlin als freischaffende Künstlerin tätig. 1947 erste Kollektivausstellung. Dann folgen Wiesbaden und wieder Düsseldorf, dazwischen eine Reihe von Reisen nach Spanien, Holland, Frankreich und Italien. Eine Ausstellung von Industriebildern ist für dieses Jahr in Düsseldorf geplant, die hoffentlich auch den Weg ins Revier finden wird.



*Auf der Konverterbühne
des Thomaswerkes
HANS PETER CALMÉS*



Der jetzt fast 57jährige Hans Peter Calmés ist gebürtiger Hamborner. Als er vor wenigen Monaten, mit Bleistift und Skizzenblock bewaffnet, im Thomaswerk auftauchte, das ihn übrigens am stärksten und immer wieder neu fesselte, sah er — wie nicht wenige an Rhein und Ruhr — erst im reifen Alter zum erstenmal in seinem Leben aus unmittelbarer Nähe eines jener großen Werke, die vielen Tausenden seiner Heimatstadt Arbeit und Existenz sichern.

Kein Wunder, wenn das Auge des Malers, auf Farbe und Bewegung eingestellt, überrascht, gebannt, ja geblendet wurde von dem, was da auf ihn einstürmte; wenn der Künstler Farben im Alltag der August Thyssen-Hütte entdeckt, die wir schon längst nicht mehr wahrnehmen, in diesen Abstufungen und Feinheiten vielleicht nie so ausgeprägt erfaßt haben.

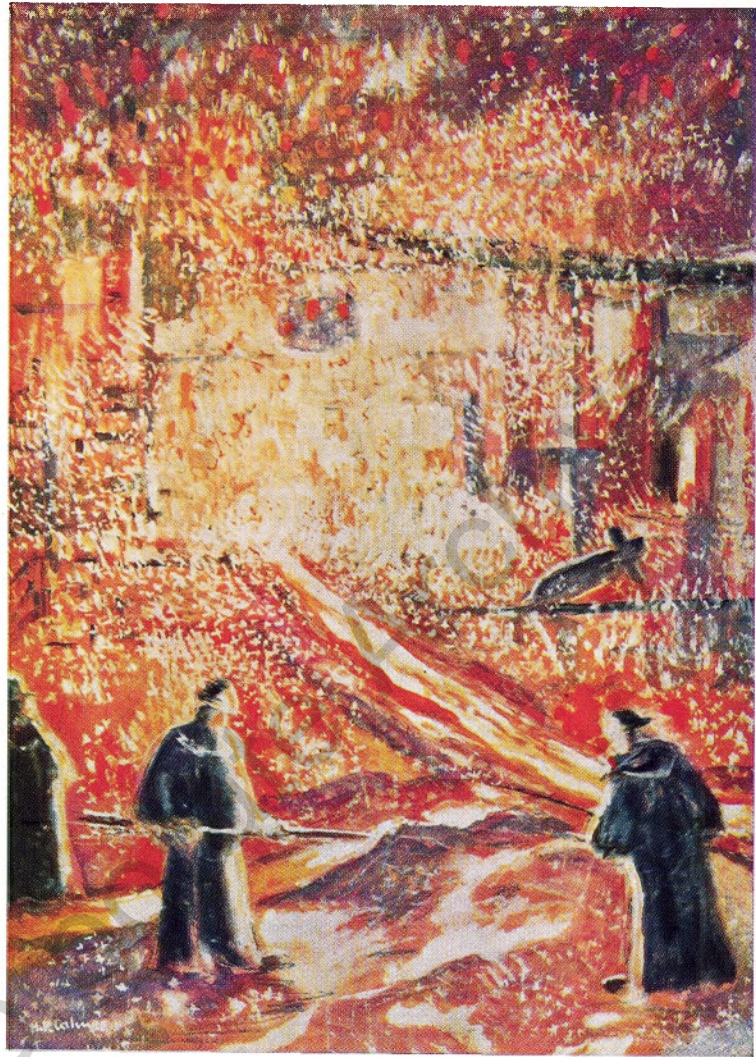


Blockbrammenstraße, Thomaswerk, Hochofen, Warmbreitbandstraße — das alles war für den bekannten Landschafts- und Porträtmaler eine völlig neue, geheimnisvolle Welt. Sie wirkte ungeahnt auf ihn. Ihre Ausstrahlung war so stark, daß der besonnene, gesammelte Mann uns gegenüber geradezu von einem Farbenzauber zu schwärmen begann. In knappen Sätzen schleuderte er uns seine künstlerische Begeisterung über das Unerwartete wie bunte Bälle zu: „Manchmal kam ich mir vor wie in der Hölle; rot, rot in vielerlei Tönungen, ein Rhythmus tanzender Funkensterne. Das ist wahrhaftig eine andere Welt als die einer verträumten Landschaft. Die Technik ist nicht grau, sondern hat viele Farben. Sogar Modefarben sind darunter und solche, die ich noch nie gesehen habe.“

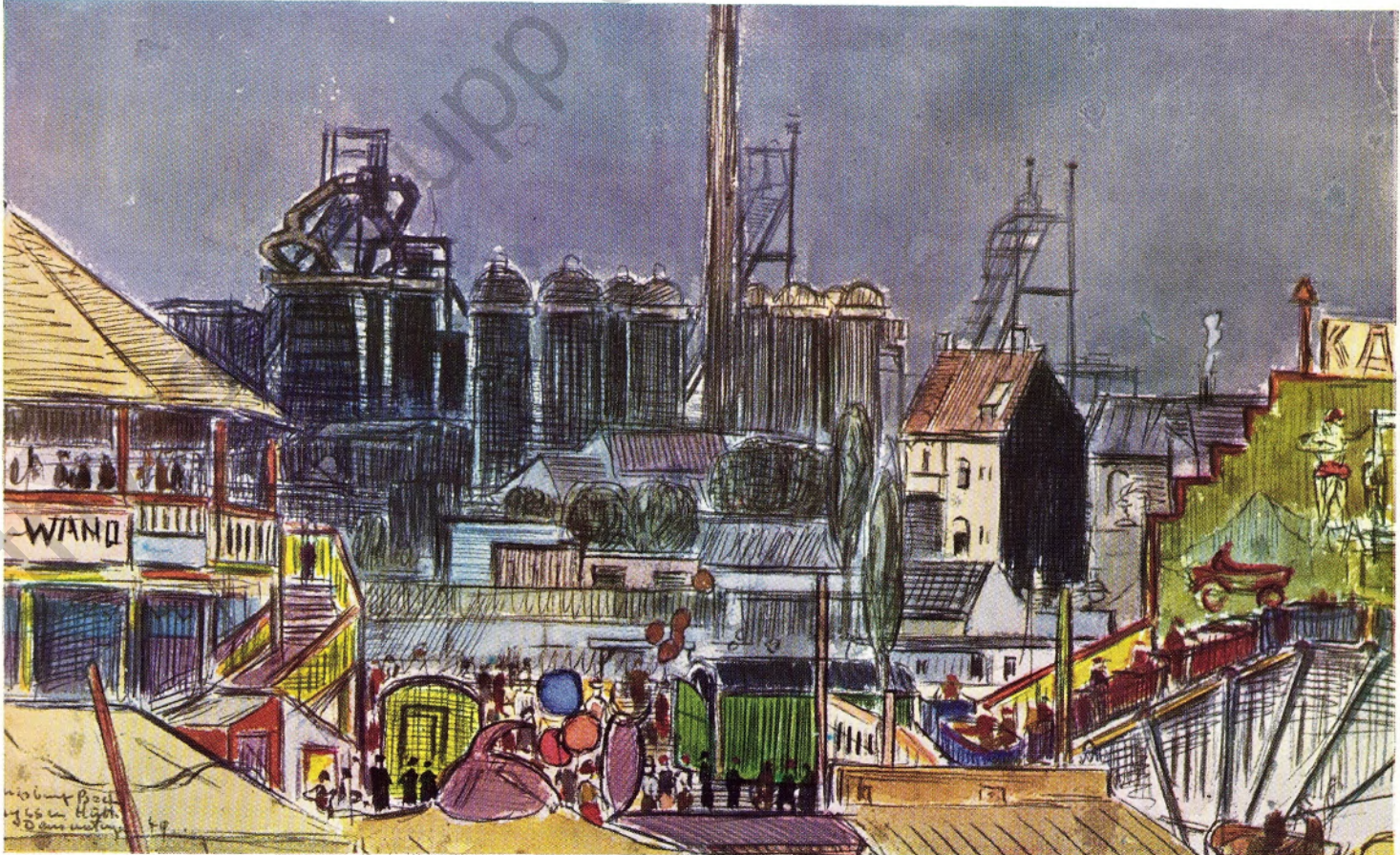
Und an anderer Stelle unseres Ateliergesprächs: „Die Männer mit den Zangen wirkten auf mich anfangs wie unwirkliche Wesen, ja, in ihren Schutzanzügen wie Teufel, die mit ungeahnter Geschicklichkeit ein mir fremdes Handwerk betrieben“.

Sein geradezu Leben atmendes Bild „Am Abstichloch des Hochofens“, das uns gegenüber an der Staffelei lehnte,

Hochofen-Abstich — HANS PETER CALMÉS ➔



Beecker Kirmes vor der Kulisse der Hochofenanlage (1948) — RICHARD GESSNER



kennzeichnete er mit den Worten: „Sieht das nicht genauso aus, wie eine Illustration zu Trenkers Roman ‚Der brennende Berg?‘“ So wie er das alles sah, malte er es auch — stark expressionistisch und voll glühender Farben. Die Echtheit seiner Auffassung konnte nicht besser bestätigt werden als durch jene Worte eines Mitarbeiters der Hütte, der ihm irgendwo beim Skizzieren über die Schulter guckte: „Sie können das ja schneller als ein Photoapparat“, — und nach einer Pause anfügte: „Ein Photo ist etwas Starres —, aber das hier, das ist lebendig.“

Wie Calmès über die Hüttenwerker denkt, was er, der technische „Außenseiter“, von den Menschen eines modernen Industriewerkes hält, formuliert er schließlich in einem einzigen Satz: „Sie machten auf mich nicht den Eindruck von Arbeitern, sondern eher von Forschern“.

Und nun noch etwas über Hans Peter Calmès selbst. Seine künstlerische Ausbildung erfuhr er durch den Kunstmaler Seepolt, einen Meisterschüler von Professor Junghans. Seit 1926 arbeitet er als freier Künstler. Reisen führten ihn u. a. nach Italien, Frankreich und Jugoslawien. Nach dem zweiten Weltkrieg erfuhr er durch die Stadt Duisburg eine verdiente Förderung und öffnete nach dem Zusammenbruch mit einer Ausstellung in der Schweiz als einer der ersten wieder der deutschen Malerei den Weg ins Ausland. Weitere Ausstellungen fanden u. a., außer in Duisburg, in Portsmouth, Den Haag und Brüssel statt. Gleichzeitig interessierten sich Schweden und England für die Aquarelle des deutschen Malers.

RICHARD GESSNER

Wo das Bildchen aufhört, fängt die Kunst an — das ist der ganze Witz! — Der uns das vor wenigen Wochen in seinem Kaiserswerther Atelier sagte, das bis in den letzten Winkel ein Spiegelbild des gereiften Geschmacks seines Besitzers ist, dürfte vielleicht der einzige deutsche Maler der Gegenwart sein, der dem Revier ein volles reiches Künstlerleben schenkte.

Als der neunzehnjährige Richard Gessner ein Jahr vor dem ersten Weltkrieg den Entschluß faßte, Maler und nicht Hütteningenieur zu werden, beschritt er letztlich die gleiche Straße, die er als Techniker gegangen wäre. Sie führte ihn zwischen Hochöfen und Fördertürme, Werkhallen und Kokereien, Arbeitersiedlungen und sterbende Bauernhöfe und kreuz und quer durch die größte Werkstatt Europas; sie hält auch den jetzt 63jährigen noch immer gefangen. Damit gehört Gessner aber zu den ganz wenigen, die als Künstler das Heranwachsen des technischen Jahrhunderts an einer seiner Geburtsstätten bewußt miterlebten.



Die Wandlung seiner malerischen Darstellung des Reviers in über vier Jahrzehnten ist ein Stück Industriegeschichte. Sie betrifft weniger das äußere Bild als vielmehr die heute noch längst nicht abgeschlossene Einwirkung des technischen Zeitalters auf das menschliche Dasein.

So muß einem die Abkehr Gessners vom illustrativen Malen zum „übersetzten“ Bild — von der naturgetreuen Wiedergabe zur persönlich empfundenen und nicht nur mit dem Auge gesehenen Darstellung — als eine rein logische Folge und die natürlichste Sache von der Welt erscheinen. „Ich habe die verlogene Romantik der Industrie mit Feuer und Rauch längst hinter mir gelassen. Der Geist, der diese Landschaft zwischen Rhein und Ruhr prägte und ihre Menschen heute erfüllt, soll in meinen Bildern lebendig sein. Wenn ich das will, dann muß ich mir aber auch die Freiheit des künstlerischen Übersetzens vorbehalten können, selbst wenn die Zustimmung der Techniker noch ausbleibt.“

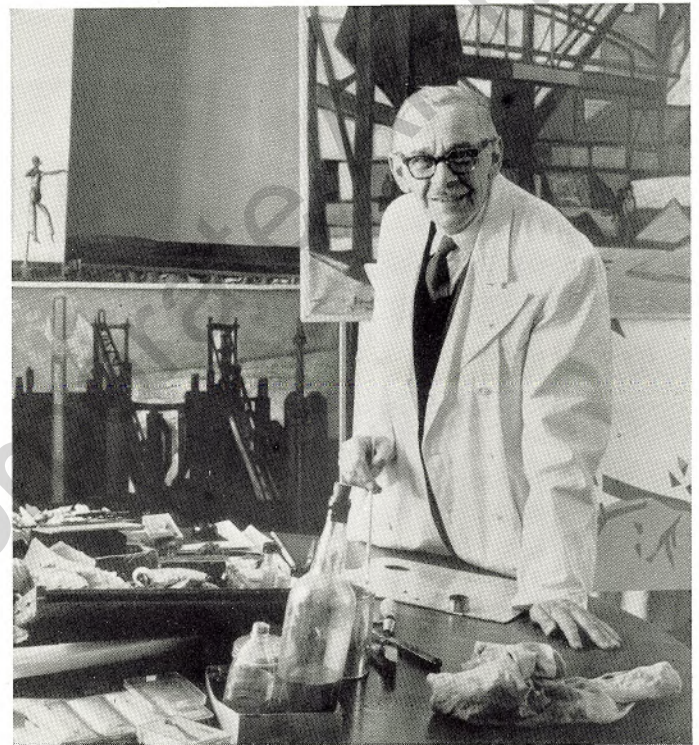
Der im Jahre 1953 erschienene Bildband „Ein Maler sieht das Ruhrgebiet“ ist nichts anderes als die praktische Ausführung dieser zitierten Aussage. Dabei stellt er lediglich eine Auswahl aus hunderten von Arbeiten dar, die in seinem Atelier hochaufgeschichtet in Truhen und Schränken liegen und ihrem Schöpfer so viel bedeuten, daß er sich von keinem der Blätter zu trennen vermochte.

Der Meisterschüler der Düsseldorfer Kunstakademie, der nach dem Kriege von dem Ruhrgebiet weder lassen konnte noch wollte, hat sich deswegen vom Kohlenpott nicht

fressen lassen. Er wurde kein „Spezialist in Industriebilder“, wohl aber der stärkste Deuter dieser Welt bizarrer Formen und der tiefen dunklen Farben. 1948, während der Demontagezeit, zeichnete er oft auf der Hütte. Aus jener Zeit stammt auch die Skizze fröhlicher Menschen bei der Beecker Kirmes vor der Kulisse der ausgebauten Hochofen-Anlage, die wir als Beispiel für sein Schaffen abdrucken. Viele seiner damaligen Zeichnungen und Bilder fanden durch Mrs. Joan S. Crane den Weg nach Amerika und rüttelten das Gewissen der amerikanischen Öffentlichkeit zum Widerstand gegen die Demontage und sinnlose Zerstörung unserer Hütte und der Arbeitsplätze an Rhein und Ruhr auf.



Richard Gessner bereiste fast ganz Europa, malte in Nordafrika und kam erst vor einigen Monaten aus Spanien zurück, wo er „wieder klare Farben sammeln“ wollte. 40 Aquarelle, dazu eine Fülle von Skizzen, entstanden allein in diesen sieben Wochen unter südlichem Himmel. Das sind, um in der Sprache der Industrie zu reden, Akkord-



RICHARD GESSNER in seinem Atelier in Düsseldorf-Kaiserswerth

schichten, die der Maler ‚verfahren‘ hat. In der Welt von Kohle, Eisen, Stahl und Energie-Erzeugung zuhause, wie kaum ein zweiter seiner Gilde, kehrt er so immer wieder zu den Quellen allen künstlerischen Schaffens zurück: „Wer schöpferisch tätig sein will, kann die Natur nicht verlassen!“



Ob der Weg von einem Schmelzer, Walzer oder Kranführer zu einem Maler oder einer Malerin, zum Künstler überhaupt so weit ist, wie das noch heute von manchem als feststehende Tatsache angenommen wird? Wir glauben es nicht. Wenn man natürlich die merkwürdige Ansicht vertritt, daß Malen keine Arbeit sei und daher schon aus diesem Grunde kein Weg herüber und hinüber führe, wenn man dazu jenen längst widerlegten Phrasen Glauben schenkt, daß Kunst nur etwas für Kunstkenner sei — ja, dann . . . Dann wären übrigens auch diese Zeilen in unserer Werkzeitschrift ebenso fehl am Platz wie die abgedruckten Bilder. Ob mir ein Gemälde gefällt oder nicht, warum es mir gefällt oder nicht, das wird doch jeder von uns der Frau, den Kindern, den Arbeitskameraden erzählen können. Tut er das, dann ist er schon mitten auf jener Brücke zwischen Welten, von der wir gesprochen haben. Auch für die Hüttenwerker sind nämlich diese Bilder gemalt worden. M. S.

Farbaufnahmen: R. Brinkmann — Porträtfotos: B. König (2), R. Schüler

Ständig wächst die Anzahl der
Werkwohnungen

11,9 Millionen für Wohnungsbau

Die August Thyssen-Hütte hat für den Wohnungsbau bisher über 11,9 Millionen DM aufgewendet. An zinsverbilligten Darlehen seitens des Staates wurden rund 10,8 Millionen DM zur Verfügung gestellt. Mit Hilfe dieser Gelder und den seitens der Bauherren aufgenommenen Hypotheken konnten in den letzten vier Geschäftsjahren bis 30. September 1956 1215 Wohnungen für die Hütte einschließlich Kokerei errichtet werden, während sich 800 im Bau bzw. in der Planung befinden. Damit haben wir nicht nur den Kriegsverlust ausgeglichen, sondern mit dem Bestand von 3126 Wohnungen heute mehr Wohnungen zur Verfügung als vor dem Kriege.

Planung und Finanzierung des Wohnungsbaues sowie die Vergabe der Wohnungen konnte in enger Zusammenarbeit mit den Behörden, Wohnungsgesellschaften — vor allem der Rheinischen Wohnstätten AG. — sowie zahlreichen privaten Bauherren durchgeführt werden. Dies gilt auch besonders für den Betriebsrat, der mit der Werkleitung vor allen Dingen bei der Belegung der Wohnungen verständnisvoll zusammenwirkt.

Diese Zahlen schon lassen die große Leistung im Wohnungsbau erkennen. Dabei muß man aber noch bedenken, daß die Finanzkraft der Hütte durch den technischen Wiederaufbau bislang noch stark angespannt ist. Ein Gewinn konnte bis zum Geschäftsjahr 1954/55 nicht ausgewiesen werden. Für die Hütte entfielen daher auch die steuerlichen Vorteile, die im allgemeinen auf Grund des § 7c des Einkommensteuergesetzes bei der Hergabe von Mitteln für den Wohnungsbau gewährt werden. Im Gegenteil, die Mittel, die wir für den Wohnungsbau aufgewandt haben, mußten als Kredite, mit entsprechendem Zinsaufwand, aufgenommen werden. Hierzu ein Beispiel:

Für den Bau von 462 Wohnungen im Jahre 1952 wurden insgesamt 7 084 550,— DM benötigt. Diese Mittel wurden wie folgt aufgebracht:

1. Hypothek	1 852 000,— DM
Landesmittel	2 778 000,— DM
Grundstücke der Rhein.	
Wohnstätten (Eigenmittel)	35 000,— DM
Werksmittel	2 419 550,— DM

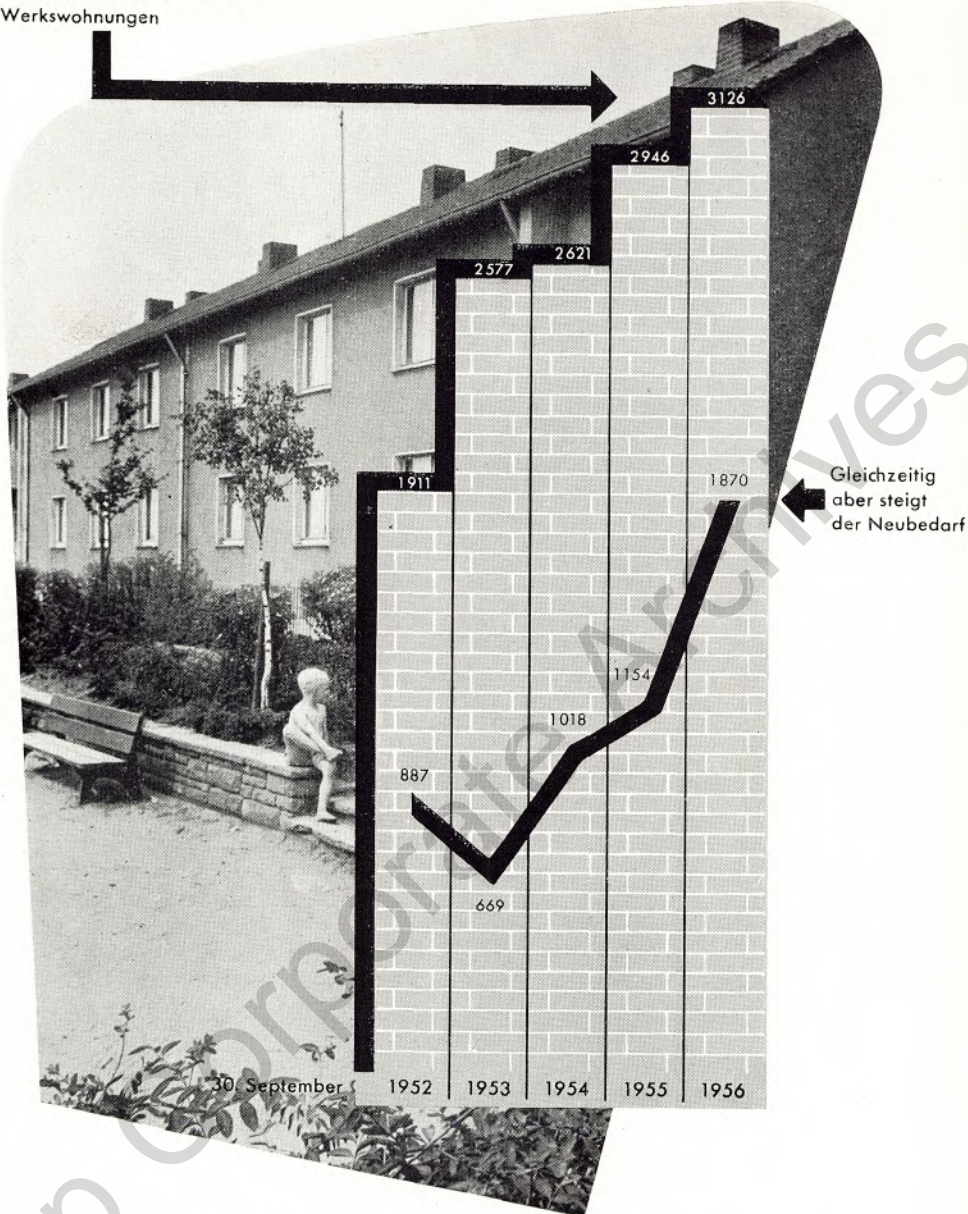
Die Werksmittel aber mußten als Zwischenkredit aufgenommen werden. Für ihn zahlt die Hütte 5½ Prozent Zinsen, während die Amortisation wie üblich durch die Wohnungsgesellschaften erfolgt.

Die Hütte muß helfen

Überblickt man diese Anstrengungen und hört man vor allen Dingen, daß die Zahl der zur Verfügung stehenden Wohnungen heute größer ist als vor dem Kriege, dann kommt man leicht zu dem falschen Schluß, das Wohnungsproblem bei der ATH müsse gelöst sein. Das ist jedoch nicht der Fall und zwar aus folgenden Gründen:

● Der schaffende Mensch ist auch heute trotz aller Fortschritte im sozialen Wohnungsbau bei der Beschaffung einer Wohnung auf die Hilfe des Arbeitgebers angewiesen.

● Ein Drittel unserer Werkswohnungen ist anderweitig belegt. In normalen Zei-



Entwicklung des Wohnungsbestandes und der Zahl der Wohnungssuchenden

ten ließ sich der Grundsatz: „Die Werkwohnung steht dem zu, der auf dem Werk arbeitet“ noch einigermaßen durchführen. Das ist heute solange nicht zu verwirklichen, wie zum Beispiel den im Ruhestand lebenden Belegschaftsmitgliedern eine andere Wohnung nicht nachgewiesen werden kann. Zur Beschaffung einer Wohnung aus eigener Kraft fehlt unseren aktiven und im Ruhestand lebenden Mitarbeiter in den allermeisten Fällen jede Voraussetzung.

● Auch den werksfremden Bewohnern unserer Wohnungen kann die Wohnung nach den gesetzlichen Bestimmungen nur in ganz beschränktem Umfang entzogen werden. Eine fühlbare Erleichterung der Wohnungsnot unserer Belegschaft könnte damit auch nicht erzielt werden.

● Die Aufstockung unserer Belegschaft von rund 2200 Werksangehörigen im Jahre 1949 bis auf den heutigen Stand führt selbstverständlich dazu, daß auch die Bewerbungen auf Zuteilung einer Wohnung — wie das obige Schaubild deutlich zeigt — entsprechend steigen. Die Lage erschwert sich für die ATH dadurch, daß beim Wiederaufbau vor allem junge Kräfte eingestellt wurden. Sie haben entweder bereits einen Hausstand gegründet oder sind im Begriff, es zu tun. Die weitest-größte Anzahl von ihnen ist bei der

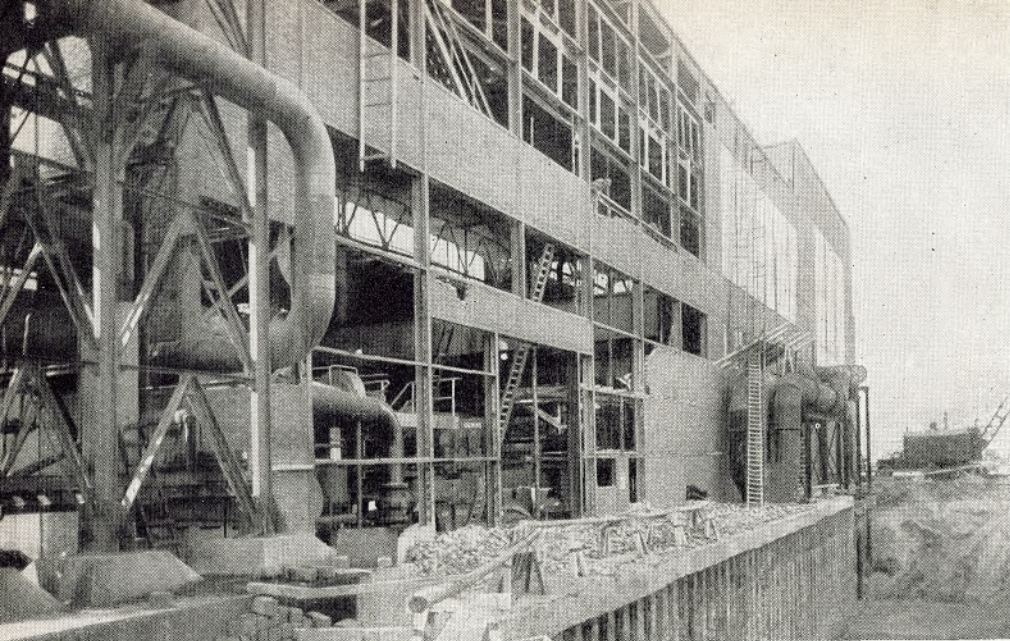
Beschaffung einer Wohnung ebenfalls auf die Hilfe des Werkes angewiesen. 380 jungvermählte Werksangehörige haben noch keine häusliche Gemeinschaft mit ihren Ehegatten, weil die Wohnung fehlt. Ohne Heim jedoch kann eine gesunde Familie nicht entstehen.

Wie schwer es daher für die Wohnungsvergabe-Kommission ist, die dringlichsten Fälle zu berücksichtigen, wenn Wohnungen vergeben werden sollen, kann jeder selbst ermesen. Was bedeuten 100 fertig werdende Wohnungen, wenn die Zahl der wirklich dringend Wohnungsuchenden die Zahl 1800 bereits übersteigt?

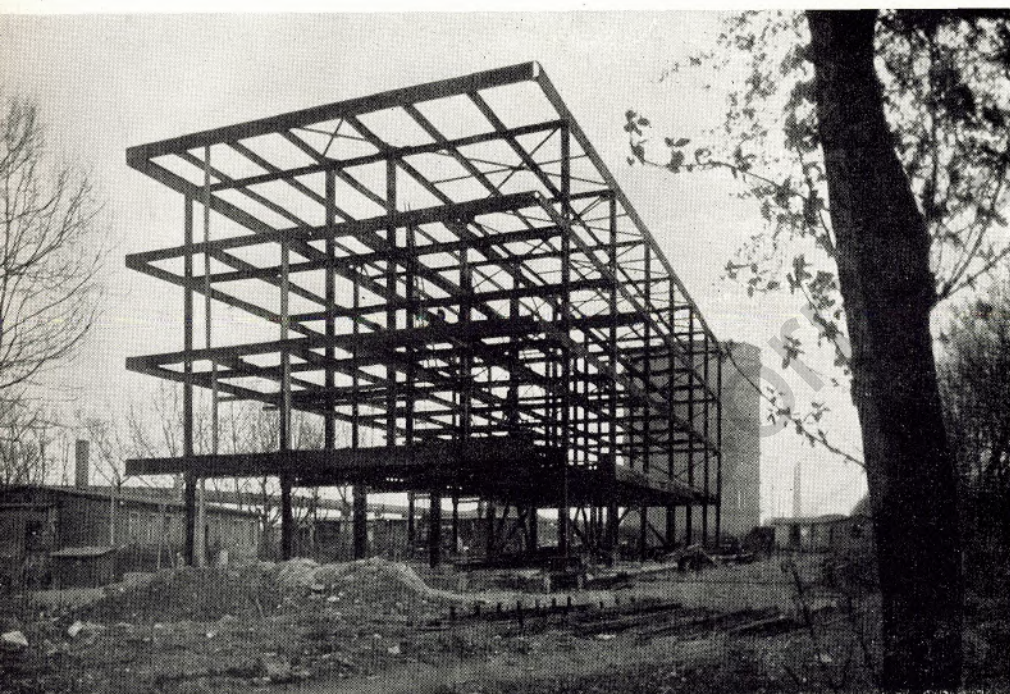
Trotz großer Anstrengungen aller beteiligten Stellen ist die ATH auf dem Gebiet des Wohnungsbaus noch nicht über den Berg. Das Werk allein kann dieses Problem jedoch nicht lösen. Hier müssen auch die wohnungssuchenden Mitarbeiter von sich aus mithelfen.

Wohnung soll Heim sein

Bei allen Bemühungen geht es der Hütte trotz dieser Schwierigkeiten nicht nur um den Bau von Wohnungen an sich, sondern es sollen gute Wohnungen gebaut werden, um den Familien ein wirkliches Heim zu schaffen. Deshalb wurde seit jeher besonderer Wert darauf gelegt.



Die Warm-Breitbandstraße erhält einen vierten Stoßofen, der die Walzgeschwindigkeit der Straße erhöhen soll. Die Bau- und Fundamentierungsarbeiten schreiten inzwischen rüstig voran



Das Stahlskelett des Neubaus für die technischen Büros der Hütte neben der Hauptverwaltung wächst. Das Haus soll noch in diesem Herbst bezogen werden können

Auf der Ausstellung „Automatisierung“ im Düsseldorfer Landesmuseum „Volk und Wirtschaft“ ist auch unsere Hütte mit einer Darstellung der Warm-Breitbandstraße vertreten.



den Wünschen unserer Belegschaft nach einer Eigentumswohnung entgegenzukommen. Das Eigenheim ist auch in unserer Zeit die ideale Lösung der Wohnungsfrage. Man könnte dem entgegenhalten: „Das Risiko der Erstellung eines Eigenheimes ist für die Hütte doch wesentlich größer als der Bau einer Mietwohnung“ oder aber: „Durch den Bau von Eigenheimen wird die Freizügigkeit eingeschränkt“. Diese und andere Argumente sollten jedoch nicht den Ausschlag zu einer negativen Beurteilung geben, weil — und das zeigt sich aus den Zahlen der Belegschaftsentwicklung ganz besonders — die Fluktuation auf unserem Werk immer denkbar gering war und auch heute noch ist.

Jeder Mensch strebt nach einem möglichst sicheren Arbeitsplatz. Die großen Werke gelten als Arbeitgeber, die diese Voraussetzung erfüllen. Hierin liegt — neben der traditionellen Verbundenheit der Hamborner Bevölkerung mit der ATH — der Hauptgrund für den Drang zur Hütte und die geringe Fluktuation; bei rund 9000 Belegschaftsmitgliedern hat die ATH monatlich einen echten Abgang von nur zehn bis zwölf Mitarbeitern. Man kann deshalb nicht mehr von einer Einschränkung der Freizügigkeit durch den Bau von Eigenheimen sprechen, wenn das Bestreben zum Wechsel des Arbeitsplatzes ohnehin gering ist. Die Mitarbeiter, die bei der ATH bleiben wollen, wollen sich auch mit ihrer Wohnung seßhaft machen und bodenständig werden. Die beste Möglichkeit hierzu ist das Eigenheim.

Leider gehen die noch freien Grundstücke zur Errichtung von Eigenheimen rapide zur Neige. Denn Eigenheime, wie sie die Hütte plant und baut, kann man nicht auf noch vorhandenen Trümmerstellen errichten. Sie gehören vielmehr in den Grüngürtel an den Rand unserer Städte. Der Erfolg der Bestrebungen unserer Hütte wird dadurch deutlich, daß von den 1294 neu errichteten Wohnungen 42 Siedlerstellen und 298 Eigenheime sind — sicherlich ein beachtlicher Anteil.

Verbesserungen im Betrieb

Neben diesen Schwerpunkten unserer Sozialarbeit bemühen wir uns verstärkt um die Erweiterung unserer betrieblichen sanitären Einrichtungen sowie auch um ihre Ausstattung. Im Berichtsjahr wurde ein neues Belegschaftshaus mit modernen Wasch- und Umkleideeinrichtungen für 800 Mitarbeiter fertiggestellt. Weitere Belegschaftshäuser für insgesamt 2000 Werksangehörige sind in Bau bzw. geplant

Die ständige Verbesserung unseres Sicherheitswesens zählt — ungeachtet der bisher bereits erzielten Erfolge — zu den vordringlichen Aufgaben im sozialen Bereich. Bis Ende des Berichtsjahres haben 261 Mitarbeiter in den Betrieben eine besondere Ausbildung im Arbeitsschutz erhalten. Außerdem wurden erstmalig auch 244 Mitarbeiter in der „Ersten Hilfe“ geschult und stehen als Laienhelfer einsatzbereit.

Vorbeugende Gesundheitspflege und Werksfürsorge, Fragen der kulturellen Betreuung und zahlreiche andere Maßnahmen runden das vielseitige Bild unserer Bemühungen, allen Mitarbeitern durch eine echt soziale Betriebsgestaltung das Gefühl einer Leistungsgemeinschaft zu geben.

Wohlan — die Zeit ist kommen . . .

Kleiner Spaziergang durch den Feierabend

Ein neuer Frühling ist ins Land gegangen. In vielen Familien werden jetzt Pläne geschmiedet — Pläne für den diesjährigen Urlaub, aber auch für die Stunden nach Schicht und für die arbeitsfreien Tage. Mancher hat sich sicherlich viel vorgenommen, mehr als er bisher konnte; denn die verkürzte Arbeitszeit seit 1. April gibt ihm so recht die Möglichkeit, sich Dingen zu widmen, zu denen er bisher keine Zeit hatte. Dies gilt vor allem für den Feierabend — einen Feierabend in Muße, der uns die wahre Fülle des Seins erschließen kann. Sollte nicht dabei in uns auch die Besinnung ihren wohl verdienten Platz finden?

Es ist jedesmal ein kleiner Frühling, der uns bei einem Feierabend in Muße umgibt und uns neue, vor allem seelische Kraft bringt für das Schaffen und Streben des kommenden Tages. Daß sie mit der körperlichen Erneuerung Schritt halten muß, wird wohl niemand von der Hand weisen können, da sonst eins das andere aufheben würde.

Wir wollen hier auch nicht ausführlicher von dem doch so viel beredeten „Wirtschaftswunder“ sprechen. Den ungestümen Wiederaufbau unserer Wirtschaft müssen wir aber schon deshalb erwähnen, weil wir alle von ihrem Blühen und Gedeihen leben. Dieser Aufbau hat von uns manche Opfer verlangt, um überhaupt gelingen zu können. Jetzt sind wir jedoch an einer Stufe gelangt, wo sich ein Wiederaufbau in uns selbst vollziehen sollte.

Nun, wir brauchen also wirklich nicht nach dem Zweck unseres sinnvollen Feierabends zu suchen, hier ist er da. Bei allen diesen Überlegungen sollten wir uns aber immer wieder in unserem Gedächtnis wach halten, was Goethe einmal schrieb:

Du wirktest nicht, alles bleibt
so stumpf,
Sei guter Dinge!
Der Stein im Sumpf
macht keine Ringe.

Nur das Klare und Persönliche unseres Feierabends ließe diesen Sumpf erst gar nicht entstehen. Weckt nicht das Persönliche die wahren Werte dieses Lebens in uns?

Erinnern wir uns vielleicht einmal an die Jahre, da unsere Mutter abends mit uns alte Volksweisen sang. Wenn wir auch alle das gleiche Lied sangen, so hatte doch jeder sein rein persönliches Empfinden dabei. Wir waren eine singende Familiengemeinschaft mit einem guten Schuß gesunden Individualismus.

Diese schönen Minuten des Feierabends gibt es leider heute nur noch in wenigen Familien. Trotzdem sind das Lied und der Gesang nicht ausgestorben. Mancher Hüttenmann, welche Stellung im Betrieb er auch haben mag, widmet viele Stunden seines Feierabends dem Werkschor. Er klingt dann zu Beginn der Chorstunde der „Deutsche Sängergaß“, dann ist ihm die Last des Alltags wie weggeblasen. Wie stark und schön das Erleben der Sänger an diesen Abenden sein muß, beweist schon allein die Tat-



Kultur, Sinteranlage, Lohnbüro und wir

Für Leser, die eine eigene Meinung haben

Zugegeben, daß die Überschrift allein gar nichts erklärt. Auch ist es wenig sicher, ob jeder zum Schluß damit einverstanden ist. Aber Tatsache bleibt, daß der Begriff „Kultur“ für manchen Hüttenwerker ein Fremdwort bedeutet und etwas abseits seiner Welt liegt. Jedenfalls ist das schon seinem Vater eingeprägt worden, und es wird Zeit, die Dinge geradezurücken, Selbst geradezurücken! Nicht andere schieben lassen, auf ihren erhobenen Zeigefinger gucken und vor lauter Komplexen aus dem Schwitzen nicht herauskommen.

Zwischen Blockbrannenstraße und Tor 1, zwischen Sinteranlage und Hauptverwaltung, zwischen Hafen Schweglern und Magazin gibt es eine ganze Menge Dinge, die unseren Alltag bestimmen. Das Lohnbüro wollen wir garnicht dabei vergessen.

Aber was hat das alles mit Kultur zu tun? Geht uns im blauen Arbeitsanzug diese Frage überhaupt etwas an? Ich meine sogar sehr. Du hast doch eine eigene Meinung über das, was um dich herum geschieht und die zweite Zeile meiner Überschrift hoffentlich nicht in den falschen Hals gekriegt. Nun, dann lass' uns mal darüber sprechen, über „Kultur, Sinteranlage, Lohnbüro und wir“.



Unser Arbeitsplatz, die Lohtüte, wir selbst — davon dürften mindestens die beiden ersten Begriffe ziemlich klar sein. Aber Kultur? Experten, Facharbeiter ihres studierten Berufs mit Doktoren- und Professorentitel, haben mir das Wort auf ihre Weise erklärt. In dem Bemühen, das in möglichst knapper, verständlicher Form zu tun, lieferten sie ausgesprochene „Präzisionsarbeit“: Kultur, das ist die Gesamtheit aller im Laufe der Menschheitsentwicklung ausgeprägten Werte!

Dieser Satz kann als zusammenfassendes Ergebnis einer Umfrage bei Leuten gelten, die es eigentlich wissen müßten. Zivilisation und Technik sind nach ihrer Meinung — entgegen früherer landläufiger Auffassung — aus dieser Gesamtheit der Werte nicht mehr zu lösen.

Die entscheidende Schlußfolgerung aus dieser wissenschaftlichen Formulierung zog kein Gelehrter, sondern einer aus unseren Reihen; einer, der auf der August Thyssen-Hütte groß geworden ist, Arbeitsdirektor Meyer erinnert, als er sagte: „Kultur ist nicht ohne weiteres eine Frage des Geldbeutels, ja noch nicht einmal eine Frage der höheren Schulbildung. Natürlich gibt es keinen Patentvorschlag dafür, wie der Arbeiter an der Kultur teilnehmen kann. Aber so viel ist sicher; öffentliche, industrielle und private Stellen mögen noch so sehr die Kultur fördern — in erster Linie hängt es von jedem einzelnen selbst ab!“



Bevor eine derartige Behauptung bewiesen werden muß, bleibt etwas anderes zu klären: Ist dieses an der Kultur Beteiligt-Sein, dieses Kultur-Haben wirklich so wichtig, um sich deswegen irgendwelche Mühe zu machen? Nicht nur die Entwicklung der Menschheit, unser eigener Alltag hat diese Frage längst mit Ja beantwortet.

Wir können lesen, wir können schreiben, wir üben, der eine mehr, der andere weniger, Hilfsbereitschaft gegenüber den Schwächeren. Wir versuchen es wenigstens, Verständnis für den anderen zu haben, wir freuen uns an den schönen Dingen des Lebens (wenn wir zum

Beispiel am Feierabend unser Steckenpferd aufzäumen oder nur den Radioapparat aufdrehen), unsere Frauen bemühen sich, uns ein gemütliches Zuhause zu schaffen.

Wir können uns benehmen (wenn wir wollen); und es hat in diesem Zusammenhang gar nichts damit zu tun, ob ich mein Dubbelpaket aus der Rocktasche hole und über den Daumen fröstliche oder mit einem Fischbesteck umzugehen weiß — mit einem Satz gesagt, wir praktizieren in unserem eigenen kleinen Lebenskreis das, was die Wissenschaftler der Menschheit in ihrer Jahrtausende alten Geschichte längst nachgewiesen haben: Wir gehen im Laufe unseres Lebens durch eine Schule der Kultur.

Auch in dieser Schule sind natürlich solche, die das Ziel der Klasse nicht erreichen; denn es gibt — und damit kommen wir wieder auf die Hauptsache zurück — hierfür keinen Patentvorschlag. Aber die Möglichkeit, Kultur zu haben, an ihr teilzunehmen, die hat jeder einzelne von uns. Heute in einem viel stärkeren Maße als das früher der Fall war. Schon von der Lohntüte her. ☆

Um als Kulturmensch gewertet zu werden, vor sich selbst (denn dann ergibt sich die Bewertung durch andere von allein), dazu gehören weder sechs Semester Philosophie noch die Fähigkeit, nach zehn Klaren mit Speck standfest zu bleiben, auch nicht der Besitz eines Mercedes 300 oder die Erfüllung des Traumtaps. Vielleicht sind wir uns nur über die im Grunde genommen recht einfachen Voraussetzungen nicht im klaren.

Kultur-Haben setzt eine Bejahung des Lebens voraus, sagen wir ruhig einen guten Schuß Optimismus. Der Schreier — einer, der die Gewalt als bestes Mittel ansieht, um sich durchzusetzen — gehört totsicher zu jenen, die das Ziel der Klasse nicht erreichen. Ärger wird es immer geben. Keiner von uns ist ein Engel. Aber wer darauf pfeift, mit seinen Arbeitskollegen im Betrieb, mit seiner Familie, in die Öffentlichkeit mit seiner Umwelt friedlich auszukommen, der ist nichts anderes als ein Kulturbanause — mag er Hilfsarbeiter oder Professor sein. ☆

Wenn ich zwanzig bin, habe ich vom Leben andere Vorstellungen als zwei Jahrzehnte später. Mit der Einstellung zur Kultur ist das natürlich ganz genau so. Als junger Mensch meint man meist, daß es hierbei vor allem um künstlerische Dinge geht, und für die sei nun einmal nur eine bestimmte Schicht von Leuten zuständig. Erst später erkennt man, daß es in Wirklichkeit bei der Kultur auf geistig-menschliche, mitmenschliche Werte ankommt, die mit Stand und Beruf nicht das mindeste zu tun haben.

Auch in der großen Gemeinschaft hat sich das erst entwickeln müssen. In Deutschland hat man viel Zeit dazu gebraucht, um zu erkennen, daß nicht bestimmte Gruppen die Kultur in Erbpacht nehmen können. Wir sind darüber in zwei Kriegen fast zugrunde gegangen. Mit der Einführung des Schulzwanges ist praktisch der Weg für alle von uns frei geworden. Man lernte vor allem lesen und bekam damit den Schlüssel in die Hand gedrückt, der einem das Tor zu einem weiteren größeren Leben aufschloß. ☆

Blicken wir auf die letzten hundert Jahre zurück, auf einen Abschnitt, den wir durch die Erzählungen unserer Väter, unserer Groß- und Urgroßeltern noch selbst gleichsam unter Kontrolle haben, so stoßen wir auf eine ausgesprochen erfreuliche Tatsache. Trotz allen Blutes und aller Tränen, die fünf preußische bzw. deutsche Kriege in diesem Zeitraum haben fließen lassen, konnten sich die Arbeiterschaft und der einzelne Arbeiter in

sache, daß sich die Älteren unter ihnen schon jahrzehntelang zu diesen Stunden hingezogen fühlen.

Aber auch in kleineren Kreisen kommen manche zusammen, um zu singen und zu musizieren. Der schon ältere Profilwalzer, der noch eben in der Hütte seinen Mann stand, weiß, daß er kein Meister des Gesangs ist, wenn er etwa das „Ave Maria“ von Schubert singt. Er liebt aber den Gesang auf seine Art und spielt auch leidlich gut Geige. Doch dieses rein Persönliche an seinem Können hütet er mit Umsicht und Sorgfalt, weil es ihm sehr lieb und wertvoll ist. ☆

Wer zählt die Männer, die voller Sehnsucht auch diesen Frühling wieder erwartet haben, um dann draußen in irgendeiner Sportart Freude und Entspannung zu finden! „Nur in einem gesunden Körper wohnt ein gesunder Geist“ — an dieses oft zitierte Wort muß man ganz unwillkürlich denken, wenn man sie auf den Sportplatz sich tummeln sieht, oder wenn sie im schnittigen Ruder- oder Paddelboot die ruhige Wasserfläche mit ihrer schönen Landschaftsspiegelung durchpflügen. Nicht, daß es diesen Menschen um Medaillen oder um Urkunden ginge — es geht ihnen ausschließlich um das Erleben. ☆

Gehen wir auf unserem Spaziergang durch den Feierabend noch eine Weile entlang an den Ufern unserer heimatlichen Gewässer. Denn auch hier begegnen wir noch vielen dieser glücklichen Zeitgenossen.

An einer stillen Uferböschung sehen wir einen Angler sitzen, einen Hochofenmann übrigens. Die Angelrute hält er gefühlvoll in der Hand und belauscht in der Ruhe der dahinnrenden Stunden das eigenartige Leben in diesem Gewässer. Die Natur hält ihn derart gefangen, daß er selbst seine Shagpipefische erkalten läßt.

So ruhig, aber auch so voller Lebensgefühl wie dieser Wasserlauf, kehrt unser Petrijünger dann heim. Und zu dem Erlebnis kommen vielleicht auch ein paar Schleie oder ein prächtiger Hecht, die Mutter köstlich zubereitet. ☆

In der sich hinter der Uferböschung erstreckenden Weidelandschaft mit ihrem hier und da emporragenden Buschwerk begegnen wir im letzten Schein des Tages einem weiteren Bekannten. Er steht an einem in einer Mulde durch niedriges Gebüsch beinahe versteckt liegenden Tümpel. Mit einem großen, sehr engmaschigen Kesch, den er im Wasser hin- und herschwenkt, fängt er für seine tropischen und heimischen kleinen Lieblinge, die er sich in musterhaften Aquarien hält, Wasserflöhe.

Gewiß wird mancher fragen, was denn schon an Aquarien interessant sein könnte! Gerade sie sollten sich am ehesten ein Aquarium anschaffen. Der Kenner tropischer Zierfische kann mit Worten kaum beschreiben, was ein Aquarium an Überraschungen bereithält.

Viele Wochenende sind für die Mitarbeiter seit 1. April arbeitsfrei. Neben den Arbeiten im eigenen Garten, der Muße eines Steckenpferdes oder der beschaulichen Wanderung werden sie sich jetzt mehr der Familie widmen können. Auch die eigene Heimat wird dabei neu erlebt werden können, die Anlagen, der Rhein und der Tierpark, nicht zuletzt auch die Duisburg-Ruhrorter Häfen, die in fünf Ausflugsschiffen jetzt befahren werden können. „Lisbeth“ heißen drei neue schmutzige Motorschiffe, die wie „Karl Jarres“ und „Westfalen“ die Hafenrundfahrt zu einem neuen Erlebnis machen werden.



Die farbenprächtige kleine Tropenwelt, die sich unser junger Freund zum Beispiel in seinem Heim aufgebaut hat, ein Stück lebendiger Natur, zeigt besonders deutlich, welche selbstschöpferische Ideen sich hier verwirklichen lassen, an denen dann die ganze Familie teilhat. Die Liebe zur Natur und zur Kreatur finden hierbei im gleichen Maße ihre Befriedigung. Es ist ein Teil der wahren Fülle unseres menschlichen Seins, wenn diese Menschen immer wieder in den Feierabendstunden von ihren Aquarien angezogen werden, und hier — wie schon so oft — das Leben und Treiben in dieser kleinen Welt nach den unveränderten Gesetzen der Natur erleben.



Nur das echte und wahre Erleben bereichert uns in unserem täglichen Einerlei. Es muß aber keineswegs immer ein großes Erlebnis sein, das wir suchen oder wünschen. Das kleine gewinnt an Größe unter einer schöpferischen Hand, da es dabei immer das Große im Auge hat, dem es dienet.“ Schiller sagte das einmal in einer Rede, die er 1789 in Jena hielt.

Wie sehr diese Worte auch heute Gültigkeit haben, zeigen die Männer unserer Hütte, die in ihrer freien Zeit aus der Industriestadt in die Landschaft hinausgehen, um in der Natur zu malen. Irgendwie sind auch sie echte Künstler. Nun — nicht etwa von Schlage eines Erich Nolde, eines Lovis Corinth oder eines Max Liebermann, sondern Künstler ihrer eigenen Freizeit. Aber hier können sie ihren persönlichen Empfindungen nachgehen, ihnen aber auch freien Lauf lassen. Dabei geht es ihnen keineswegs darum, ein Meisterwerk zu schaffen, sondern sie wollen lediglich das Empfundene bildlich ausdrücken. Welche Freude, wenn so eine selbstgeschaffene „Sinfonie in Farben“ eines Tages die Wand des Wohnzimmers schmückt!



Eine andere Welt schaffen sich die Männer, die sich mit ihrem Photoapparat die Heimat erobern. Hier trifft man nicht nur Einzelgänger. Die ATH-Fotogruppe kann auf eine jahrzehntelange Tradition zurückblicken. Hier muß selbstschöpferisch geschaffen werden, wenn man sich in dieser Gemeinschaft auch immer wieder gegenseitig anregt. „Tiere sehen Dich an“ oder „Hamborn bei Nacht“ — um nur einige, von der Werkzeitung veröffentlichte Bilder zu erwähnen — zeigen, welche schöne Früchte auch bei diesem Steckenpferd reifen können.

Die Augen dieser Fotofreunde können sehen — sehen und wirklich empfinden zwischen dem Wechsel der Zeit, zwischen Herbst und Frühling, zwischen Licht und Schatten. So ist ihr Frühling ein ganz anderer, ein wirklicher Frühling. Können unsere Augen auch so sehen, um in Zeit und Muße das Wahre und Echte zu empfinden?



Das beständige Lebensglück gibt uns das, was wir in unserem Wesen sind, die „Persönlichkeit“; sie ist durchaus das Erste und Wesentlichste.

Nehmen wir zum Beispiel diesen Stoffwärter. — Aber ist er das wirklich noch, ein Stoffwärter, jetzt in diesem Augenblick, da er das Hüttentor durchschritten hat? Er weiß es selbst am besten, daß er es bis morgen früh nicht ist. Denn nun eilt er einer Welt entgegen, einer Welt der großen Geister der Menschheit, die ihn innerlich auflöst, entspannt und ihn wirklich erholt an seinen Arbeitsplatz wiederkehren läßt.

Die Ideen von Kant, Schopenhauer und Voltaire, die Werke von Thomas Mann und Hermann Hesse schlagen diesen Hüttenarbeiter immer wieder in ihren Bann und vermitteln ihm neue Erkenntnisse. Jedes Wort, das in der Unterhaltung aus dem Munde dieses Mannes kommt, zeigt das Erlebnis dieser Welt, die ihn allabendlich aufnimmt.



Trotz der verschiedenen Art, ihre Freizeit sinnvoll zu nützen, haben alle diese Menschen etwas gemeinsam: die tiefe Hingabe nämlich. Sie sind durch ihr Steckenpferd keine „komischen“ Zeitgenossen geworden, sie stehen vielmehr mitten im Leben. So ist der Mann mit seinen Briefmarken nicht ein Sammler, sondern ein wahrer Philatelist geworden, ohne es von Anfang an geplant zu haben. Die Freude, das Entstehen einer bestimmten Briefmarke und ihre Abbildung zu erforschen, vermittelten ihm erst den echten Sinn seines Steckenpferdes. Und wie ihm ergeht es vielen anderen.

Dieser Reigen wäre über den Entomologen, den Numismatiker, den Kleintierzüchter oder den Segelflieger noch lange nicht am Ende. Niemand wird vollends ergreifen können, wodurch eigentlich jedes Steckenpferd den Menschen lebendig erhält und für ihn immer interessant bleibt.

„Wohlan, die Zeit ist kommen — mein Pferdchen muß gesattelt sein...“ Reiten wir alle möglichst ein Steckenpferd an unserm Feierabend! Es läßt keine Leere entstehen, sondern erhält uns, was wir alle ja sein wollen — als geistig und körperlich gesunde Menschen.

gm

einem Tempo entwickeln, das vom sozialen Verständnis der anderen und dem eigenen Willen zum Vorwärtstreiben weitgehend bestimmt wurde.

Wie haben denn unsere Vorfahren in Arbeit und Alltag gelebt? Zwölf-Stunden-Tag, Kammer und Küche, ein aus dem Polizei-Staat übernommener harter Befehlston der Vorgesetzten als Umgangssprache und dann die anderen Dinge drum und dran: Petroleumlampe statt 100-Watt-Birne, Henkelmann statt Kantine, allenfalls das Blechtrichter-Grammophon statt Fernsehtruhe, Rechtlosigkeit statt Gewerkschaftsschutz. Das alles soll noch etwas mit Kultur zu tun haben?

Erst die technische und sozialpolitische Entwicklung der letzten hundert Jahre ermöglichte dem Arbeiter, sich als Mensch, als Gleicher unter Gleichen zu fühlen und anerkannt zu wissen. Technische Entwicklung, einst als Feind des Arbeiters verschrien, gab ihm die Zeit und auch das Geld, beim kulturellen Leben mit dabei zu sein und noch darüber hinaus es auf einzelnen Gebieten mitzubestimmen.



Die Geschichte der Erfindungen der Technik und der Wissenschaft in den letzten fünf Jahrzehnten ist eng mit der Geschichte der Arbeiterbildung verknüpft. Für die Jüngeren unter uns sei nur ein Beispiel aus der Schublade der Erinnerungen geholt. Anfang der zwanziger Jahre saßen wir mit dem Kopfhörer mucksmäuschenstill vor unserem lächerlichen Detektor und lauschten dem ersten Konzert in der eigenen Wohnung. Heute sind die besten Künstler täglich Gast in den Wohnungen — sehen wir Theater, Sport, Kino auf den Bildschirmen in unseren Häusern — ob am Röttgersbach, in der Dieselstraße oder am Eickelkamp.

Wer von uns Älteren wußte früher etwas von hütteneigenen Erholungsheimen, von bezahlten Urlaubstagen und all den anderen Selbstverständlichkeiten unseres Lebens? Richtig und gut, daß es Selbstverständlichkeiten geworden sind: Die Waschkaue, das Wohnzimmer, die Werksbücherei, das Bad, die Volkshochschule, der Arbeitskreis innerhalb der Belegschaft, Kino- und Theaterbesuche sowie Veranstaltungen im Hamborner Kulturring.

Ein Narr, wer ein gutes neues Werkzeug unbenutzt in der Gezehekiste oder im Magazin herumliegen läßt. Warum meinen so viele und nicht gerade die schlechtesten unter uns, daß eine solche Selbstverständlichkeit nur für den Beruf und für den Arbeitsplatz Gültigkeit hat? Aus Gewohnheit? Aus Bequemlichkeit? Es ist sehr schwer, auf diese Frage eine allgemeingültige Antwort zu geben. Letzten Endes muß das jeder mit sich selbst abmachen.



Kultur, das ist die Gesamtheit aller im Laufe der Menschheitsentwicklung ausgeprägten Werte. So lautet die Erklärung der „Fachleute“. In unsere Sprache übersetzt und für unseren Hausgebrauch zurecht gezimmert heißt das: Diese Werte schaffen wir mit!

Wir sollten nicht nur lernen, stolz darauf zu sein, sondern sie auch für unseren privaten Feierabend zu benützen. War das ein lebenswertes Leben, als wir alle Hände voll zu tun hatten, nur um satt zu werden, ein Dach über dem Kopf zu haben, es warm zu bekommen?! Das war doch erst gestern, vorgestern — und ich habe so viel schon davon vergessen.

„Alles Sprüche, die du uns erzählst; ein anständiger Abschlagn, dann regelt sich alles von selbst, auch die Sache mit der Kultur“ — so mag mancher jetzt denken. Ich kenne 'ne ganze Menge Leute bei uns, die den haben — aber mehr auch nicht.



... UND IMMER WIEDER: **Erste Hilfe**

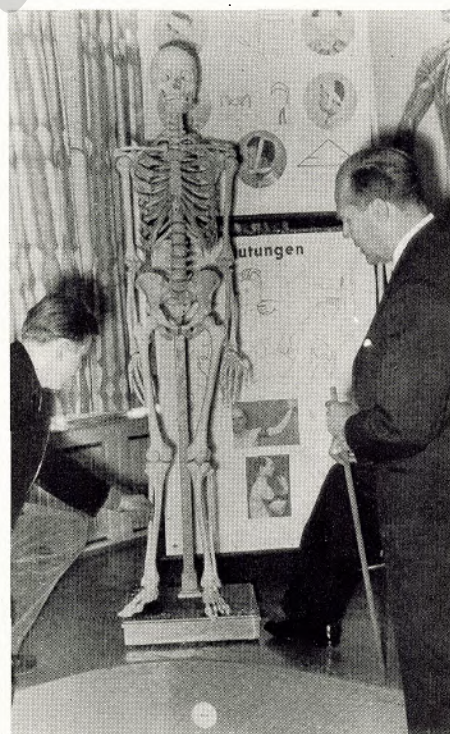
Die Kameradschaft gegen die Gefahr wächst

Innerhalb der letzten Monate konnten bei Kursen in Erster Hilfe weitere 458 Mitarbeiter unserer Hütte zu Helfern ausgebildet werden. Chefarzt Dr. Beermann prüfte sie wie die Teilnehmer früherer Lehrgänge und konnte ihnen zum Abschluß den Helfer-Ausweis überreichen.

Die Kameradschaft gegen die Gefahr auf unserer Hütte ist damit erneut gestärkt worden. Junge und alte Belegschaftsmitglieder, Mitarbeiter, die seit vielen Jahren auf der ATH tätig sind, und andere, die erst vor kurzem hier einen Arbeitsplatz fanden, ließen sich durch den Leiter des Sanitätswesens der ATH, Kind, und seine Helfer in allen Fragen unterweisen, die man kennen muß, will man einem verunglückten Kameraden im Betrieb oder auf der Straße wirksame Hilfe leisten.

Die abschließenden Prüfungen, die an mehreren Nachmittagen stattfinden mußten, sahen im Sportjugendheim am Thyssen-Stadion — auch hierfür wieder einmal zur Verfügung gestellt — eine aufgeschlossene Runde sehr aufmerksamer Männer, die gespannt den Demonstrationen Dr. Beermanns folgten. Da galt es am lebenden Objekt zu zeigen, was man gelernt hatte: bei einer Verletzung die Blutzufuhr in ein verletztes Glied abzubinden, einen richtigen Verband anzulegen und schließlich gebrochene Gliedmaßen so zu schienen, daß ein Transport zur Krankenstube, zum Arzt oder gar ins Krankenhaus unbesorgt um eine weitere Gefährdung eines Verunglückten durchgeführt werden kann. Schließlich wurden neben diesen praktischen auch die theoretischen Kenntnisse kritisch unter die Lupe des erfahrenen Arztes genommen.

Dr. Beermann wies die Helfer mit allem Nachdruck darauf hin, daß nur der einem



Verunglückten wirklich helfen könne, der den menschlichen Körper richtig kenne. Klare Vorstellungen von seinem Bau und vom Zusammenwirken seiner wichtigsten Organe seien notwendig. Der gute Wille allein, einem Verletzten zu helfen, genüge nicht. Blinder Eifer schade hier vielmehr sehr. Allen Teilnehmern der vier Kurse in Erster Hilfe, ebenso dem Ausbilder, sprach Dr. Beermann zum Abschluß Dank und Anerkennung aus.

Alles in allem: Wieder vergrößerte sich der Kreis der Mitarbeiter im Kampf gegen den Unfall, stärkte sich die Kameradschaft gegen die Gefahr, wuchs die Sicherung gegen Unfälle.

MÜNZEN

IM WECHSEL DER ZEIT

Von Alexander dem Großen
bis zum Atomzeitalter

Wer den Pfennig nicht ehrt, ist des Talers nicht wert — sagt das Sprichwort. Wer aber beides ehrt, besonders dann, wenn es aus einer längst vergangenen Epoche stammt, dürfte das Zahlungsmittel mit anderen Augen betrachten als wir. Denn er sammelt nicht nur dieses alte, ja uralte Geld, sondern auch die mit diesen Talern verknüpfte Geschichte.

Was ein rechter Münzensammler, aber doch schon mehr ein Numismatiker ist, der weiß sehr wohl, daß das Geld schon sehr häufig Geschichte gemacht hat. Bereits in der Zeit vor Christus kannten einige Völker das Zahlungsmittel in einer rundgeprägten Form, während in anderen Ländern der Beamte seinen Verdienst in Form eines lebendigen Ochsens, bei dem Taxwert und Landeswappen ins Fell eingebrannt waren, an der Leine nach Hause brachte. Auch daß es Geld aus Leder oder Holz gab, dürfte nicht allseits bekannt, aber doch sehr interessant sein.

Wie unerschöpflich dieses Gebiet ist, spricht aus den Worten von Jürgen Assmuth, der sich seit Jahren diesem Steckenpferd mit Leib und Seele verschrieben hat. Wie bei vielen anderen, so entwickelte es sich auch bei Assmuth zufällig und ganz allmählich, so daß seine reiche Sammlung erst vor drei Jahren so vorlag, wie sie sich heute präsentiert.

Vaters Uhrkette . . .

Seit vier Jahren ist Jürgen Assmuth als kaufmännischer Angestellter der Hütte tätig. Erst in den dreißiger Jahren gelangte er nach Deutschland. Damals führte



Jürgen Assmuth (links) und Heinz Baerbaum beim Betrachten einer Notgeld-Münze aus dem Jahre 1922 im Wert von einer Billion Mark mit einem Teil der reichhaltigen Münzensammlung

er, liebevoll behütet, den Grundstein zu seiner heutigen Sammlung mit. Es waren alte finnische Münzen und Geldscheine, die gleichzeitig ein bleibendes Andenken darstellen sollten. Denn in Finnland, einen der interessantesten Länder Europas mit seinen für den Norden des Kontinents charakteristischen landschaftlichen Schönheiten, mit einer unvergesslichen Mitternachtssonne und dem Nordlicht, verlebte Jürgen Assmuth seine Jugendjahre.

In kürzeren, oft aber auch längeren Zeitabständen sammelten sich dann andere Münzen an und erweckten plötzlich das Sammelinteresse. Erst mehrere Jahre nach seiner Heirat wurde dann mit Begeisterung und Hingabe Numismatik, wirkliche

Münzenkunde betrieben. Heute nimmt die ganze Familie irgendwie daran teil. Denn oft waren es seine Kinder, die ein bis dahin unbeachtetes altes Geldstück mit nach Hause brachten. Auch aus der Verwandtschaft und dem Kreis von Kollegen wurde so manches gute Stück dieser Sammlung zugefügt.

Doch dann kam eines Tages die große Überraschung. Eine im Lesebuch der Tochter abgebildete alte griechische Münze machte Assmuth auf seines Vaters alte Uhrkette aufmerksam. Diese Uhrkette besaß einen Anhänger, den er bis dahin nicht sonderlich beachtet, geschweige denn für eine antike Münze gehalten hatte. Nun aber stellte sich zur Überraschung von Assmuth heraus, was ein alter Münzen-Experte in Düsseldorf bestätigte: Es war einwandfrei eine Tetradrachme aus der Zeit Alexander des Großen, also etwa 340 Jahre vor Christus. Trotz ihres hohen Alters von fast 2300 Jahren hat diese Münze von ihrer beachtenswerten Schönheit nicht viel eingebüßt. Der auf der einen Seite geprägte Kopf des Zeus mit seinen sehr edlen Zügen läßt klar erkennen, welch hohen Entwicklungsstand dieses Volk, auch auf dem Gebiet des Prägens von Münzen, erlangt hatte.

Wechselvolles Bild bis zur Gegenwart

Doch auch andere handgeprägte Münzen aus den danach folgenden Jahrhunderten hat Assmuth nach echter Sammlerart mit den Jahren eingetauscht. Über jede dieser Münzen führt er genau Buch. Dadurch ist er auch zum Geschichtsforscher eigener Art geworden. Natürlich ist nicht bei jeder Münze eine derartige Gründlichkeit möglich, da man dafür doch eine Fülle von Fremdsprachen beherrschen müßte.

Eine Not-„Goldmark“ der Stadt Bielefeld zur Ruhrhilfe (11. August 1923); links Vorderseite mit einem Bild Bismarcks als deutscher Michel — rechts Rückseite mit dem Schmied von Bielefeld und einem Bild Poincarés





Auch Notgeld gehört zur Sammlung. Hier ein Gutschein über 50 000 Mark, der — mit den Unterschriften von Fritz und Julius Thyssen — von der August Thyssen-Hütte und den Gewerkschaften Friedrich Thyssen, Lohberg und Rhein I mit dem Datum vom 25. Juni 1923 ausgegeben wurde

Ein im Bundesgebiet monatlich erscheinende Münzenzeitschrift wird daher, wie von allen Münzensammlern, auch von Assmuth gerne zur Hand genommen, so daß der größte Teil von Unklarheiten bei einer Münze damit beseitigt werden kann. Dann erst wandern die Münzen — ob von Peru, Luxemburg, Monaco, Libanon oder Haiti — in die jeweils hierfür vorgesehenen Fächer.

Doch immer wieder holt man sie hervor, um zu vergleichen, aber auch zu bewundern. Denn je länger sich eine Münze im Besitz befindet, um so mehr fühlt sich der Numismatiker mit ihr verbunden. Genauso ist es auch bei Jürgen Assmuth und seinen finnischen Münzen, mit denen sich außerdem auch andere Erinnerungen verbinden. Sie waren eben die ersten Münzen seiner Sammlung und werden daher immer den Platz vor allen anderen Münzen einnehmen.

Gleichfalls sehr interessant dürfte das Notgeld sein, da hier die Prägungen von Stück zu Stück wechselten. Zu den verschiedenen Prägungen kommen auch die sehr verschiedenen Metallarten. Wie das hohe „C“ einer kleinen Glocke tönt es von einer großen Neusilbermünze, wenn man leicht darauf schlägt; es ist eine Münze mit dem Bildnis des Freiherrn vom Stein und mit einem beachtlichen Gewicht von 85 Gramm; das heutige Fünf-Mark-Stück wiegt 11,2 Gramm.

Die Jüngeren unter uns werden sich beim Anblick eines Porzellantellers wohl kaum vorstellen können, daß aus dem gleichen Rohstoff einmal Notgeld geprägt wurde. Auch bei diesen Prägungen sind bildlich, aber auch formmäßig beachtenswerte Münzen zustandegekommen, was eine Porzellanmünze von Amberg aus dem Jahre 1921 beweist.

Zu zweit mit größerer Freude

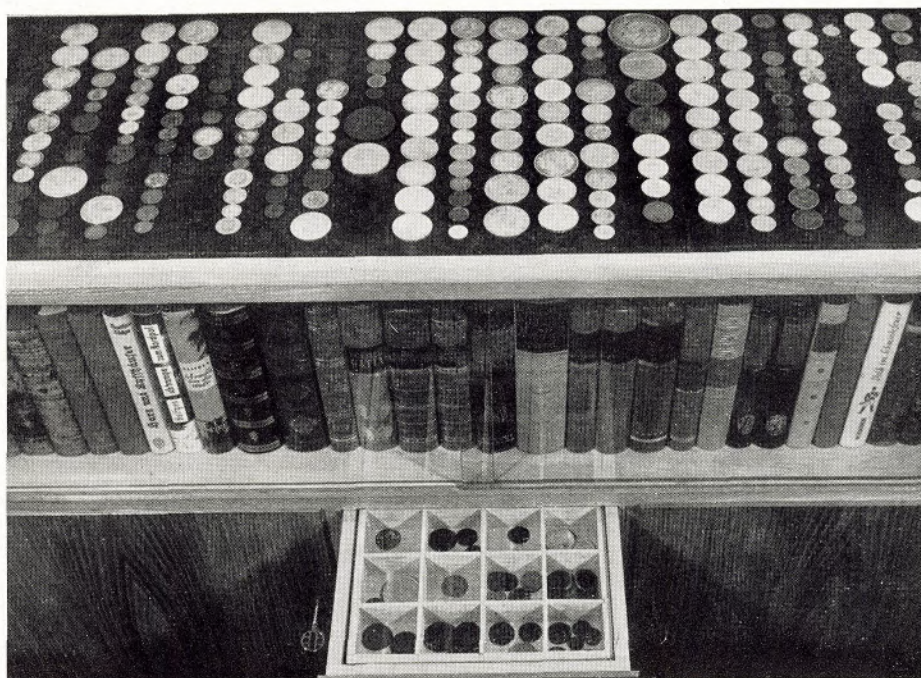
Münzen mit der Raritätsbezeichnung, von denen eine beispielsweise einen Zahlungswert von einer Billion Mark — tausend Milliarden Mark! — hatte, aber auch Sonderprägungen aus der Zeit der Bundesrepublik sind in dieser Sammlung vertreten. Sie alle lassen erkennen, wie sehr

Assmuth sein Steckenpferd mit Liebe und freudiger Hingabe in seinem Heim in der Friedrich-Ebert-Straße in Walsum betreibt.



Aus einem alten Münzenkatalog

Unter Glas und auf Samt eine wertvolle Münzensammlung von H. Baerbaum



Heute nun hat Assmuth einen guten Gefährten, mit dem dieses Steckenpferd zu reiten noch größere Freude bereitet. Karl-Heinz Baerbaum, als Bezirksvorsteher beim „Gemeinschaftsbetrieb Eisenbahn und Häfen“ tätig, betreibt diese Freizeitgestaltung schon seit den Jugendjahren, die er in der alten Universitätsstadt Greifswald verlebte. So war er auch sehr erfreut, als er vor längerer Zeit Jürgen Assmuth kennenlernte, was seiner Sammlerleidenschaft neue Impulse gab.

Ein Teil seiner Münzen, in erster Linie die wertvollsten, hatten Angehörige in Dosen verpackt und vergraben. So blieben sie vor der Furie des Krieges in Pommern bewahrt. Auch nach dem Krieg war diesem Sammler mit seinen Münzen das Glück hold. Wohlbehalten gelangten diese alten Geldstücke wieder in die Hände ihres Liebhabers, der ihnen in seinem jetzigen Heim in Bruckhausen in der Dieselstraße einen wirklich schönen Platz geschaffen hat.

Einige dieser Münzen, die heute in einem Schrank dekorativ auf Samt liegen, sind aber auch die schönste Erinnerung an die Jugendjahre, die Baerbaum in der unvergeßlichen Weite der pommerschen Landschaft erlebte. Mit einer Hand voll alter Taler, die der Vater dem Vierzehnjährigen schenkte, fing das an, was diesem Menschen — wie auch Jürgen Assmuth — Erfüllung des Privatlebens ist.

Es ist aber auch ein Leben, das sich aus der Eigenart der Landschaft und Herkunft prägte und somit besonders charakteristische Eigenarten schuf. Diese kommen bei der Gestaltung der Münzensammlungen ganz besonders zum Ausdruck.

Gemeinsame Pläne auf diesem sehr interessanten Gebiet zu verwirklichen, wird auch weiterhin diesen beiden Männern aus unserer Mitte so manche wohlthuende Stunde erleben lassen und ihnen wirkliche Entspannung nach der Arbeit des Tages bringen.

Günther Meyer

schützt. Bei diesen Kontrollen haben die Meister und Vorarbeiter, in deren Hand sie liegen, eine große Verantwortung.

Nach dem Treibvorgang, der für den zementgebundenen Gasbeton bezeichnende Porenstruktur entstehen läßt, und nach dem anfänglichen Abbinden des Betons in zusammen etwa acht Stunden wird die Übergärung in der Abstreichmaschine abgeschnitten. Dabei werden mit derselben Maschine gleichzeitig die Vergußfugen, die zum Verlegen von Dachplatten zum Beispiel unerlässlich sind, in die Platten hineingewalzt.

Dann bringt ein Kran die Masse in ihrer Form zur Schneidemaschine, wo der mit Klaviersaiten bespannte Schneiderahmen den ganzen „Kuchen“ auf die gewünschte Dicke der Länge nach schneidet und durch Querschnitt auch Baublöcke in allen Abmessungen herstellt. Wie ein Eierschneider teilt er die immer noch butterweiche Masse.

Im Härtekessel

Sie wird dann in Härtekesseln unter hochgespanntem Dampf einem Härteprozeß unterworfen. Zwölf Formen haben in jedem der beiden Kessel von 22 Meter Länge und 2,4 Meter Durchmesser, die der ATH stehen, Platz. Während die natürliche Erhärtung 28 Tage erfordert, wird hier in weniger als einem einzigen Tag derselbe Effekt erzielt, jedoch mit einem entscheidenden Vorteil: Während bei Lufttrocknung das Material eine starke Schwindung aufweisen würde, erhält die Dampfhärtung den Gasbeton



Siporex kann man mit einer gewöhnlichen Holzsäge in Stücke zerschneiden

schwindfrei. Er bleibt formtreu und maßhaltig und wird dadurch besonders druckfest.

Noch dampfend zum Bau

Ohne Einhaltung einer Lagerzeit kann er jetzt sofort versandt und verarbeitet werden. Er geht aufs Lager und sofort zur Baustelle, auf dem Lastwagen noch dampfend.

Für einige Bauelemente wie Dachplatten, Balken und Steine bestimmter Formate, folgt zuvor noch eine besondere Zurichtung auf die geforderten Maße und Schrägschnitte, so daß sie an der Baustelle baufertig anlangen. Bei allen Bauten, bei denen Siporex-Wandplatten be-



Ganz aus Siporex-Blocksteinen ist dieses schucke Wohnhaus errichtet

nutzt werden, bedeutet das einen erheblichen Zeitgewinn im Fortgang der Bauarbeiten.

Die gesamte Fabrikation steht von den Rohstoffen bis zur Ablieferung der Fertigprodukte unter strengster Kontrolle. Dipl.-Chemiker Zelm prüft Rohstoffe und Rezepturen, die Qualität des Treibmittels und die Druckfestigkeit der Erzeugnisse. Das chemische Hauptlabor unserer Hütte überwacht die gesamte Produktion. Ein neutrales Stuttgarter Materialprüfungsamt entnimmt regelmäßig Proben und führt die amtlich vorgeschriebenen Untersuchungen durch, so daß die Bauelemente einwandfrei sind und den staatlichen Normen entsprechen.

Die Erfahrung der Stammebelegschaft

Ohne die zuverlässige Arbeit der Stammebelegschaft, die zum größten Teil bereits seit Anfang an dabei ist, wäre diese Arbeit jedoch nicht zu leisten. Hier geht es nicht so einfach, wie etwa auch eine ungeübte Hausfrau kochen und backen kann, da ihr das Kochbuch für jedes Gericht ja sagt: „Man nehme . . .“

Es gehört eine große Erfahrung dazu, man muß die Kniffe und Tricks kennen, um Qualität zu liefern. Das ist das Metier der Meister und Vorarbeiter. Letztlich gilt hier der Mensch und seine Intelligenz doch noch mehr als die Maschinen. Betriebsleiter Kuhn, dem neben der Thomaschlackenmühle jetzt auch die Porenbeton-Anlage unterstellt ist, und Ing. Bothmann als Betriebsleiter können sich auf die Zuverlässigkeit und die Erfahrungen ihrer jetzt 65 Mitarbeiter voll verlassen.

In 22 Ländern der Erde

Wenn der letzte Geschäftsbericht der Hütte verzeichnete, daß sich der Absatz von Siporex in jüngster Zeit günstig entwickelt habe, und Siporex sich auf dem Markt gut durchsetzen konnte, dann ist dies auch für alle Mitarbeiter Anerken-

nung ihrer im Rahmen der Hütte zwar kleinen, aber nicht unbedeutenden Arbeit. Siporex wird heute von 24 Fabriken in 22 Ländern der Erde hergestellt, in Deutschland und Dänemark, Frankreich, Italien, in Afrika sowie in Nord- und Südamerika. Produkte der Porenbetonanlage der ATH werden nicht nur in der Bundesrepublik verwandt, sie gehen auch über die Grenzen hinaus, vorwiegend nach Holland und Belgien. Zahlreiche industrielle und öffentliche Bauten wurden unter Verwendung von Siporex unserer Hütte in den letzten Jahren errichtet, unter ihnen das neue Stadttheater in Münster, das durch die Schönheit seiner Linien besticht. cbh



Auch im Innern läßt sich Siporex sehr geschmackvoll beim Ausbau der Häuser verwenden

Wegen fahrlässiger Tötung angeklagt

Unsere Hütte besitzt leider keinen großen Saal, in dem sich einige hundert Mitarbeiter zu jeder Tageszeit versammeln könnten. Und gerade in den vergangenen Wochen hätten wir diesen großen Raum so gut gebrauchen können, um allen die Möglichkeit zu geben, die vier Vorträge über Unfallverhütung zu hören. Vielen Belegschaftsmitgliedern der August Thyssen-Hütte hätten diese Vorträge sicherlich sehr gut getan. Wir mußten leider den Kreis auf Betriebsingenieure, Meister und Vorarbeiter beschränken, weil der uns freundlicherweise zur Verfügung gestellte Saal im Sportjugendheim an der Franz-Lenze-Straße nicht mehr als 180 Personen faßt.

Das Wesentliche dieser Vorträge will ich heute und in der nächsten Ausgabe zusammenfassen. Ich hoffe, daß jeder Leser den Ernst der Dinge recht erkennt. Dabei sprachen u. a. Dipl.-Ing. Ruhe von der Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft, Essen, Oberregierungs- und Gewerberat Scharwächter und Assessor Neumann vom Gewerbeaufsichtsamt Duisburg sowie Arbeitsdirektor Meyer.

Zu den Versammelten, die ich bei Eröffnung der Vortragsreihe begrüßen konnte, sagte ich bei dieser Gelegenheit: „Die Thyssen-Hütte war früher das modernste Hüttenwerk Europas. Durch Demontage und Bomben blieben fast nur noch Ruinen stehen. Im Jahre 1951 setzte der Aufbau ein, und heute spricht man überall in der Welt mit größter Achtung von diesem Wiederaufbau unseres Werkes. Sorgen Sie dafür, daß man in der Welt mit derselben Hochachtung spricht von den Führungskräften der August Thyssen-Hütte, die erkannt haben, daß Arbeitsschutz nicht nur eine wirtschaftliche Notwendigkeit, sondern eine soziale menschliche Verpflichtung ist, und daß diese Führungskräfte bei Tag und Nacht bereit sind, den Kampf gegen den Unfall mit Erfolg zu führen.“



Diplom-Ingenieur Ruhe sprach zunächst über die Verantwortung, die jeder Vorgesetzte vor dem irdischen Richter zu tragen hat und erläuterte dabei aus dem Strafgesetzbuch die Bestimmungen über fahrlässige Tötung und fahrlässige Körperverletzung: „Wenn wir über Prozesse hören wegen eines Arbeitsunfalles — so sagte er dabei —, dann handelt es sich meist um die fahrlässige Tötung. Wie kommt es nun, daß nur fast immer die fahrlässige Tötung zu einem Gerichtsverfahren führt, nicht dagegen die fahrlässige Körperverletzung, obwohl auch sie strafbar ist? Nun, das liegt ganz einfach daran, daß die Staatsanwaltschaft als Anklagevertretung von jedem tödlichen Betriebsunfall Kenntnis bekommt, nicht dagegen von den Körperverletzungen. Wenn je-

mand durch einen Betriebsunfall getötet worden ist, muß der Arzt den Totenschein ausstellen, und er schreibt da hinein „Unfall“; die Leiche muß freigegeben werden, und die Polizei ist verpflichtet, der Staatsanwaltschaft Bericht zu erstatten. Deshalb sind die meisten Gerichtsverhandlungen, die wegen eines Betriebsunfalles stattfinden, Fälle von fahrlässiger Tötung und nicht von fahrlässiger Körperverletzung.

Aber auch Verfahren wegen Fahrlässigkeit, die noch keinen Unfall zur Folge hatte, können auftreten, wenn zum Beispiel ein gefährlicher Zustand geschaffen worden ist. Das gilt insbesondere bei Verstößen gegen die anerkannten Regeln der Baukunst. Aber auch andere Fälle sind strafbar. Da lautet eine Bestimmung: „Wer an Orten, an denen Menschen verkehren, Gruben, Keller, Abhänge dergestalt unbedeckt läßt, daß daraus eine Gefahr für andere entstehen kann, wird soundso hoch bestraft.“

Das Strafmaß für die fahrlässige Körperverletzung geht bis zu drei Jahren Gefängnis und das Strafmaß für die fahrlässige Tötung geht bis zu fünf Jahren Gefängnis. Also grundsätzlich ist die Strafe für die fahrlässige Körperverletzung und die fahrlässige Tötung eine Gefängnisstrafe.



Herr Ruhe kam nun zu einem wichtigen Punkt, der alle angeht, nämlich zu den Unfallverhütungsvorschriften. „Sie wissen“, so fuhr er fort, „daß es Unfallverhütungsvorschriften gibt, und zwar gibt es Bauvorschriften, in denen festgelegt ist, wie ein Bau, eine Maschine, eine Einrichtung beschaffen sein muß. Es gibt Betriebsvorschriften, in denen vorgeschrieben wird, wie eine Arbeit auszuführen ist, und es gibt Bedienungsvorschriften, die dem einzelnen Mann sagen, wie er sich zu verhalten hat.“

Die Gerichte vertreten den Standpunkt, daß Verstöße gegen Unfallverhütungsvorschriften allemal als Fahrlässigkeit im strafrechtlichen Sinne zu bewerten sind. Voraussetzung für ein schuldhaftes Verhalten ist die Voraussehbarkeit des eingetretenen Unfalles, und es kann niemand sagen: „Damit konnte ich nicht rechnen“, wenn er gegen eine Unfallverhütungsvorschrift verstößt. Dann sagt das Gericht in jedem Falle: Das konntest Du voraussehen, denn es ist ja in einer Vorschrift ausdrücklich geregelt worden, und die Unfallverhütungsvorschriften sind nicht am grünen Tisch gemacht, sondern sie sind das Ergebnis der Praxis. Sie sind ja gewachsen aus den Unfällen, die sich ereignet haben, und hättest Du die Unfallverhütungsvorschriften beachtet, hätte der Unfall nicht eintreten können.

Dabei gehen die Strafgerichte sogar soweit, sich auf den Standpunkt zu stellen, daß nicht alles durch Unfallvorschriften bis ins Einzelne geregelt sein kann, sondern daß es sehr viele, besonders moderne Verfahren gibt, für die noch keine Unfallverhütungsvorschriften bestehen.

Trotzdem müssen die nötigen Vorsichtsmaßnahmen getroffen werden. Da kann man nicht einfach drauflos wirtschaften

und sagen: „Da gibt's keine Vorschriften, deshalb kann ich tun und lassen, was ich will!“



„Wer ist nun verantwortlich für die Durchführung der Unfallverhütungsvorschriften? Das ergibt sich eigentlich schon aus der Art dieser Vorschriften.“

Für die Bauvorschriften trägt derjenige die Verantwortung, der für die Ausführung in dem betreffenden Betriebsteil zuständig ist. Wer sie durchzuführen hat, der muß sie auch nach den Unfallverhütungsvorschriften durchführen. Es gibt dann die Betriebsvorschriften, für die jeder Vorgesetzte zuständig ist. Eine der wichtigsten Betriebsvorschriften will ich Ihnen nennen: Wird eine Arbeit von mehreren Personen gemeinschaftlich ausgeführt und erfordert sie zur Vermeidung von Gefahr eine gegenseitige Verständigung, dann muß eine zuverlässige, mit der Arbeit vertraute Person die Aufsicht führen. Wenn ein Vorgesetzter zu drei oder vier Leuten sagt, macht mal das und das, und es passiert etwas dabei, und er hat es unterlassen, einen von den vier für diesen Fall zum Vormann zu ernennen, dann hat er gegen diese Unfallverhütungsvorschrift verstoßen, und er muß damit rechnen, daß man ihn deshalb zur Rechenschaft zieht.

Dieses Vorgesetztenverhältnis kann sich selbstverständlich ergeben aus den Umständen. Wenn ein Schlosser und ein Lehrling oder ein Schlosser und ein Helfer zusammen arbeiten, dann versteht es sich von selber, daß der Handwerker derjenige ist, der den Gang der Arbeit bestimmt, der auch die Verantwortung dafür trägt, daß die Vorschriften beachtet werden. Wenn aber mehrere Leute, die einander gleichgestellt sind oder die man von verschiedenen Arbeitsplätzen zusammengeholt mit einer gemeinsamen Arbeit betraut, dann muß derjenige, der den Auftrag erteilt, auch einen von diesen — man nimmt am besten den ältesten —, mit der Aufsicht beauftragen.



Es gibt dann die Bedienungsvorschriften, die sich an den einzelnen Mann wenden. Da heißt es zum Beispiel: „Beim Verlassen des Krans ist die Windsicherung einzulegen.“ Diese Vorschrift wendet sich an den einzelnen Kranführer, und es ist seine Pflicht, die Windsicherung einzulegen. Vergißt er das, dann ist er verantwortlich, wenn der Kran in der Nacht durch Sturm in Bewegung gesetzt wird, herunterstürzt und ein Mensch verletzt wird.

Die Bedienungsvorschriften wenden sich also an jedermann und verantwortlich ist derjenige, an den sich die Unfallverhütungsvorschriften richten. Es können bei ein und demselben Fall selbstverständlich mehrere Verantwortliche da sein, das kann der Meister sein, der Betriebsleiter, der Betriebschef. Daß in einem und demselben Fall mehrere unter Anklage stehen und mehrere verurteilt werden, kommt öfter vor, und wenn der Grad des Verschuldens gleich ist, muß der Höhergestellte damit rechnen, daß er schwerer bestraft wird als der ihm Untergebene.

Es wird einem sehr häufig entgegengehalten: Wie soll man denn diese Vorschriften durchführen, wenn uns kurze Termine gestellt werden und wir soundso viele Tonnen machen müssen. Dann können wir ja an nichts anderes mehr denken! In Amerika gibt es einen Grundsatz, den lesen Sie in jeder Zeitung, in jeder

Jubilaren-Tagung

Die Jubilaren-Vereinigung der August Thyssen-Hütte führt am Sonntag, 12. Mai, ihre diesjährige Jahreshauptversammlung durch. Sie findet um 10 Uhr im Lichtspieltheater „Atrium“, gegenüber Tor 1 der Hütte, statt.

50 Jahre im Dienst der ATH



AUGUST GRAFEN — Abteilungsvorsteher
Arbeiterangelegenheiten — 1. April

Als August Grafen 1907 auf der Hütte eintrat, war er noch keine 14 Jahre alt. Bei Direktor Rabes lernte er zunächst als Laufjunge die ATH sehr genau kennen. Dann wurde er Lehrling im Lohnbüro, dem er unter vier Abteilungsleitern treu geblieben ist, zunächst als Angestellter, seit 1944 als Bürovorsteher und seit 1955 als Abteilungsvorsteher. Die Zeit nach dem ersten Weltkrieg, in dem er als Garde-Infanterist einen Arm verlor, nennt er schwer, als schwerste bezeichnet er jedoch den zweiten Weltkrieg und die Jahre danach, in denen gerade beim Lohnwesen besonders schwierige Aufgaben lagen. August Grafen hat mit seiner Abteilung die Löhne vieler Tausende von Mitarbeitern betreut, zeitweise — als innerhalb der Vereinigte Stahlwerke AG weitere Hütten der ATH angeschlossen waren — bis zu 30 000. Er kennt deshalb jeden Arbeitsplatz, mag er auch noch so unbedeutend scheinen. Sein Arbeitsleben war so ein Dienst zum Wohle der Betriebsgemeinschaft.

Zeitschrift, der ist angeschlagen im Hotelzimmer, der heißt: „Safety first“ — Zuerst die Sicherheit!

Dieser Grundsatz „Zuerst kommt die Sicherheit“ hat sich in unseren Betrieben noch nicht so durchgesetzt wie drüben, aber bei unseren Gerichten. Deshalb will ich Ihnen noch ein Urteil des Reichsgerichtes vorlesen, das lautet: „Die gebotene Dringlichkeit und Schnelligkeit der Arbeit darf niemals dazu führen, die im Interesse von Leben und Gesundheit der Arbeiter zu beachtenden Vorsichtsmaßnahmen außer acht zu lassen.“

Unsere Gerichte stehen also auf dem Standpunkt: „Zuerst kommt die Sicherheit“, dann kommen die Tonnen und dann kommt der Termin. Es ist wichtig für Sie, daß Sie diesen Standpunkt kennenlernen.“



Über die Themen, mit denen sich die übrigen Sprecher der Vortragsreihe über Unfallverhütung befaßten — Dinge, die für alle Mitarbeiter unserer Hütte von großer Bedeutung sind, werden wir in einem späteren Artikel berichten.

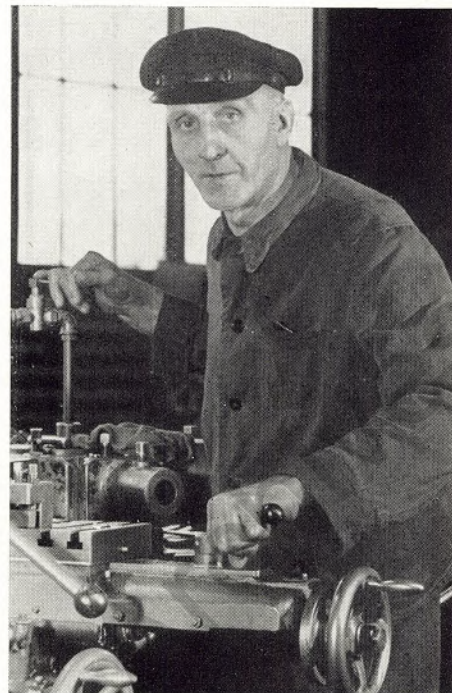
HERMANN HORTMANN — kaufm. Angestellter
Verfrachtung — 1. April

Hermann Hortmann, wie Grafen Jahrgang 1893, kam vor fünfzig Jahren zunächst als Laufjunge von der Schulbank nach Bruckhausen. Ihn verschlug es als Lehrling in die Abteilung Nebenprodukte, in der er während der ersten zwanzig Jahre seiner Tätigkeit eingesetzt war. Nach Jahren der Kriegszeit wurde er 1918 zum Verkauf Thomasmehl nach Duisburg versetzt und wechselte 1925 für zwei Jahre zum zentralen Verkauf Thomasmehl der Vereinigten Stahlwerke nach Dortmund. Als diese Stelle nach Berlin verlegt wurde, kehrte Hortmann zu seiner alten Gesellschaft nach Hamborn zurück. Am 1. April 1927 wurde er hier bei der Verfrachtung tätig, der er dann in den letzten dreißig Jahren die Treue gehalten hat, zunächst für Stab- und Formeisen, nach dem letzten Krieg als Sachbearbeiter Halbzeug. Hortmann hat in seinem Arbeitsbereich die Entwicklung unserer Hütte, die durch Täler zu neuen Höhen führte, sehr stark erleben können.



WILHELM MÖWES — Schmelzmeister
HO-Schlackenverwertung — 10. April

Die Familie Möwes ist seit Jahrzehnten mit der Hütte eng verbunden. Wilhelm Möwes, 1893 geboren, trat im Jahre 1907 auf der ATH ein. Er war Walzendreher-Lehrling seit seinem vierzehnten Geburtstag. Später, nach der Dienstzeit als Soldat und den vier Jahren, die ihn der erste Weltkrieg an der Front sahen, kam er dann zur Hochofenanlage. Hier war er als Vorarbeiter und Reservemeister, als Schmelzaufseher und seit 1928 als angestellter Schmelzmeister tätig. Die schweren Jahre nach dem Zusammenbruch verschlugen Möwes nach 1945 dann wieder zur Schlackenverwertung, bei der er auch nach dem Wiederaufbau der Roheisen-Produktion als Meister verblieben ist. Hier konnte er seine langjährigen Erfahrungen, die er sich in den langen Jahren seines Arbeitslebens im gesamten Arbeitsbereich der Hochofenanlage erworben hatte, voll einsetzen.



TILLMANN STORM — Dreher
Mechanische Hauptwerkstatt — 4. April

Der Arbeitsjubilär entstammt einer Familie, von der nicht weniger als fünf Brüder Belegschaftsmitglieder unserer Hütte waren. Sein im Vorjahr verstorbener Bruder war Bürovorsteher der Mechanischen Hauptwerkstatt, ein anderer Bruder hat sich im letzten Jahr zur Ruhe gesetzt. Tillmann Storm selbst wird Ende November 65. Als er vor fünfzig Jahren — Sohn einer Familie, die sich mit Beeck seit Generationen eng verbunden weiß — zum erstenmal zur Hütte kam, um hier ein Handwerk zu lernen, führte ihn das Schicksal zur Werkstatt I. Er war, wie üblich, seine Zeit Laufjunge, lernte dann das Dreherhandwerk und ist seither — abgesehen von Jahren, die er als Soldat und im ersten Weltkrieg diente — der Mechanischen Hauptwerkstatt treu geblieben. Hier wirkt heute auch sein Sohn als Vorarbeiter. Seine eigene Liebe gilt in der Freizeit dem Garten, den er mit Geschick und Können betreut.





Eberhard NIENHAUS, Schlosser
Mechanische Hauptwerkstatt — 27. März



Heinrich TAPPE, Wickler
Elektro-Hauptwerkstatt — 30. März



Josef MUDERSBACH, Betriebsleiter
Walzendreherei — 1. April



Gerhard NEUKAMP, Bürovorsteher
Geschäftsbuchhaltung — 1. April

40 Jahre im Dienst



Josef MUSIAL, Kolonnenführer
Werkstatt. für Bergbau- u. Hüttenbed. — 2. April



Dietrich OPLOH, Kranführer
Elektrobetrieb II — 2. April



Wilhelm FÄRBER, Vorarbeiter
FTA. — 12. April



Johann SAUTTER, Laborant
Chemisches Labor — 17. April

RUND UM DEN *Weißdorn*

Erste Schicht: 3. März 1892

Johann Renner erinnert sich

Im Frühjahr 1892 wurden auf dem Hüttenwerk der „Gewerkschaft Deutscher Kaiser“ in Bruckhausen die ersten Walzenstraßen in Betrieb gesetzt. Es waren die Fertigstraßen II und III, von Schwungrad-Dampfmaschinen angetrieben, und eingestellt auf das Walzen von mittleren und größeren Formeisen, Winkeln, Knüppeln, Platinen, Schienen und Rundeisen. Probeweise war die Straße II schon im Dezember 1891 gefahren worden. Aber man hatte damals länger bei der Inbetriebnahme neuer Anlagen Lehrgeld zu zahlen als heute. So war es erst im Frühjahr 1892 schließlich so weit, daß der Betrieb klappte. Wer uns davon erzählt, war dabei und gehört daher zu den Senioren unter den noch lebenden Thyssen-Veteranen. Pensionär Johann Renner ist nämlich einer vom Jahrgang 1876 und verfuhr am 3. März 1892 als Fünfzehnjähriger die erste Schicht auf dem neuen Hüttenwerk.

„Ja“, meint er zurücksinnend und lächelnd, „was war man schon damals, als man als ‚der Neue‘ anfing? Man war eben zunächst nichts weiter als kurz und bündig ‚Junge‘. Lehrzeit im heutigen Sinne war ja noch unbekannt. Man wurde so schnell wie möglich angelernt und hatte dann seinen Mann zu stehen.“

So stand denn Johann Renner, nachdem er am 20. August 1892 sechzehn Jahre geworden war, als „Junge“ am Rollgang, von wo aus mit kleinen Wasserdampfapparaten die Transmissionen gesteuert wurden. Da hieß es, so erzählt er, Ohren und Augen offenzuhalten und keinen unnützen Gedanken nachzuhängen.

Vater Renner erinnert sich noch lebhaft an den weiten Weg zwischen Arbeitsstelle und Elternhaus; denn er kam aus Wiedfeld bei Meiderich. Um Zeit zu gewinnen, ging er meistens munter immer an der Bahn entlang. Damals war es ja noch dem einzelnen überlassen, sich die kürzesten und besten Wege auszusuchen, wie überhaupt alles in weit einfacheren Formen verlief als heute.

Daß sich der junge Walzwerker Renner als zuverlässig erwies, wird von der Tatsache beleuchtet, daß man ihm schon bald einen der großen Dampfkräne anvertraute, und daß er als Kranführer lange die schwere Walzenzugmaschine, den sogenannten Drilling, fuhr.

„In den Anfangsjahren“, erzählt der Senior unter den ehemaligen „Krankapitänen“ der Hütte, „waren natürlich besonders auch im Maschinenbetrieb für



Der Vorsitz der Vorstandes der Koninklike Nederlandsche Stoomboot Maatschappij, Amsterdam, Jonkheer van Lennep, und Direktor Gallawazi von der Nieuwe Rijnvaart Maatschappij, Amsterdam (vierter und fünfter von rechts) besuchten unsere Hütte. Nach Besprechungen mit Dr. Cordes besichtigten sie unter der Führung von Oberingenieur von Moos und Herrn Neumann, Leiter der Verkehrsabteilung, die neuen Werksanlagen. Dritter von rechts Direktor Scharrer, Duisburg

das Walzwerk, der Direktor Pilz unterstand, mancherlei Kinderkrankheiten zu überwinden. Nicht selten war man daher auch sozusagen Tag und Nacht auf dem Werk.“

Der Altjubilär ist als Vorarbeiter an der Fertigstraße I am 28. November 1942 im 51. Dienstjahr in den Ruhestand getreten. Er erinnert sich noch lebhaft daran, wie häufig improvisiert werden mußte und wie bescheiden im Vergleich zu heute die Einrichtungen waren, die für die Leitung des Betriebes zur Verfügung standen. So war hinter dem Walzwerk in einem alten Bauernhaus nicht nur das Betriebsbüro von Direktor Dahl untergebracht, sondern es beherbergte zugleich auch ein Öllager, die Sattlerei und andere Einrichtungen.

Übrigens kamen die Direktoren Dahl und Pilz vom Hüttengelände kaum einmal herunter. Sie wohnten nämlich beide in dem der Pforte I gegenüberliegenden Hause rechts neben dem heutigen „Atrium“, und hatten damit ihre Wirkungsbereiche zumindest ständig im Auge. Um die Jahrhundertwende baute die Hütte zahlreiche Wohnhäuser für die Werksangehörigen auch in der Dieselstraße.

1904 bezog hier Johann Renner eine Wohnung in dem dreigeschossigen Hause Nr. 101. Und das ist der Erwähnung wohl wert, denn er bewohnt sie heute noch und bringt daher seinen Lebensabend wahrhaft zwischen vertrauten Wänden. Aus nächster Nähe hat der jetzt Achtzigjährige, der vor 65 Jahren als „Steuer-Junge“ zu den ersten Walzwerkern auf der Hütte kam, so die Entwicklung in Bruckhausen länger als ein halbes Jahrhundert miterlebt. Mehr noch, er war dabei, als hier die Walzstahlerzeugung begann.

Nachdem er fast 51 Jahre zur Belegschaft der Hütte gehörte, steuert nun schon sein Sohn Heinrich, Dreher in der Hauptwerkstatt, auf 40 Dienstjahre zu. „Wie nur die Zeit vergeht . . .“, meint er, „... und wie viel hat man so erlebt seit jener ersten Schicht an der Straße II.“ -el

Goldene Hochzeit feierten

12. April: Eheleute **Johann Best**, Duisburg-Hamborn, Eickelkamp 73

Die Ehe schlossen

- Heinz Matten**, Betriebswirtschaft, mit Gisela Schell, am 28. Februar
- Winfried Tenberg**, Hochofen, mit Margot Scholten, am 28. Februar
- Friedrich Worgul**, Werkschutz, mit Rosemarie Sommer, am 2. März
- Helmut Plewka**, Rohrnetz- und Heizanlagen, mit Anneliese Kopier, am 8. März
- Hans Steger**, Elektrobetrieb Stahl- u. Walzwerk, mit Margarete Rolles, am 9. März
- Karl-Heinz Urban**, Walzwerk I, mit Elfriede Klein, am 9. März
- Hannelore Möbers**, Verkaufsabrechnung, mit Helmut Theodor Leibold, am 14. März
- Bernhard Letsch**, Mechanische Hauptwerkstatt, mit Ilse Chruszczek, am 16. März
- Werner Leindecker**, Wärmestelle, mit Anna Ostkamp, am 16. März
- Rudi Lichtenberg**, Stoffwirtschaft, mit Inge Lokan, am 19. März
- Hans Luhn**, Stoffwirtschaft, mit Erika Schnurawa, am 19. März
- Kurt Weitauer**, Hundeschmiede, mit Anna Maria Rosing, am 21. März
- Armin Loth**, Martinwerk II, mit Elfriede Lorenz, am 1. April

Nachwuchs kam an

- Friedrich van Goch**, Kokerei Cornelia am 21. Februar
- Engelbert Neumann**, Kokerei Siegfried am 25. Februar
- Heinz Schmidt**, Kokerei Ramona am 11. März
- Günter Nentwig**, Kokerei Jürgen am 12. März
- Manfred Eick**, Elektrobetrieb Stahl- u. Walzwerk Beate am 12. März
- Paul Trampenau**, Hochofen Elke am 12. März
- Heinz Hübner**, Maschinenbetrieb I Schlackenberg Rüdiger am 14. März
- Kurt Willing**, Elektrohauptwerkstatt Gabriele am 14. März
- Günter Stemmer**, Verfrachtung Frank am 15. März
- Heinz Niklas**, Elektrobetrieb II Volker am 17. März
- Kurt Schäfer**, Steinfabrik Gabriele am 18. März
- Werner Zuschlag**, Zurichtung Roger am 19. März

