



Unsere





Unsere **ATH**

TITELBILD

Eine neue Erscheinung auf unserer Hütte ist dieser Flämmer seit der Inbetriebnahme der Breitbandstraße. So arbeitet er beim Verputzen einer Vorbrammenoberfläche mit dem Handflämmer in der Flämmerei, ausgerüstet mit einem Gesichtsschutz aus Asbest mit Aluminiumauflage.



RÜCKSEITENBILD

In der Block-Brammenstraße werden mit dieser schweren Schere die für das Breitband-Walzwerk vorgewalzten Brammen auf Maß geschnitten, und von hier aus gelangen sie dann über die Verputzung in der Flämmerei in die Stoßöfen am Anfang der Breitbandstraße.

MÄRZ / APRIL 1955

INHALT

Seite	
2	Offen gesagt . . .
3	Von der Bramme zum Breitband und Blech
4	Unsere Breitbandstraße arbeitet
7	Vom Handbetrieb zur Vollmechanisierung
11	Dr. Robert Pferdenges 75 Jahre alt
12	. . . und abends singen
14	Die neue Pensionsordnung
16	Rohstahlproduktion der Welt
17	Steuerermäßigungen bei Fahrzeugbenutzung
18	Sprachschule auf der Hütte
19	Notizbuch des Hüttenreporters
20	40 Jahre im Dienst
21	Nachrichten aus den Familien
23	Rund um den Weißdorn

Herausgeber: August Thyssen-Hütte AG., Dbg.-Hamborn

Schriftleitung: O. R. Treichel, Dbg.-Hamborn, Franz-Lenze-Straße 3, Telefon 5 40 91, Hausruf 54 52.

Herstellung: Mülheimer Druckereigesellschaft m.b.H., Mülheim/Ruhr
Nachdruck mit Quellenangabe bei Zusendung von 2 Belegexemplaren erlaubt.

Graphische Mitarbeit: Atelier Fricke, Duisburg.

Fotos: Schlickum - Essen, DEMAG - Duisburg, Werkfotos: Schröder, König, Stengert.

Offen gesagt . . .

Wir blättern in Briefen. Das sind Briefe aus Duisburg und Hamborn, aus der näheren und weiteren Umgebung, aber auch aus Württemberg, Niedersachsen, aus dem Taunus und der Eifel. Vielerorts leben „Thyssenleute“, ehemalige Werksangehörige, die sich im Ruhestand befinden, oder ihre Witwen und weiteren Hinterbliebenen. Aus ihrem Kreise ist nach dem Erscheinen der Werkszeitung, die auch allen Pensionären zugesandt wird, ein recht lebhaftes Echo auf uns zugekommen. Das ist doch, offen und ohne Übertreibung gesagt, auch ein Beweis dafür, daß es sich bei der Werksverbundenheit um etwas Lebendiges und nicht um einen leeren Begriff handelt.

Die Briefe, die uns auf den Tisch geflattert sind, bestätigen das und sind häufig in einer geradezu rührenden Herzlichkeit geschrieben. Aber lassen wir doch einmal die Alten selbst mit einigen aus verschiedenen Schreiben zitierten Sätzen zu Wort kommen. Da heißt es u. a.:

„Noch viele Bekannte aus meiner Dienstzeit unter den abgebildeten Jubilaren. 1941 war ich selbst schon Silberjubilär . . .“

„ . . . denke oft an die schöne Zeit in Hamborn zurück!“
„ . . . begrüße Sie als Ihr alter Werksangehöriger.“

„Durch die 40jährige Dienstzeit meines verstorbenen Mannes auf der Hütte ist man ja doch mit dem Werk verbunden und interessiert sich dafür. Nochmals herzlichen Dank für die Zusendung der Zeitschrift.“

„ . . . eine große Freude, daß wir alten Jubilare auch noch bedacht werden und an dem Aufbau unserer Hütte teilnehmen können. Man sieht daraus, daß die innere Verbundenheit zwischen Werksleitung und Belegschaft nicht abgerissen ist; wenn man alles liest, was nach dem verlorenen Kriege passiert ist, mutet das an wie ein Wunder.“
„Als Witwe meines Mannes, der lange auf der Hütte als Elektriker war, ist es mir immer eine liebe Erinnerung, wenn ich die Zeitschrift bekomme.“

„Ich muß meinem Mann alles aus der Zeitung vorlesen. Das macht ihm eine große Freude, denn sein Geist beschäftigt sich noch immer sehr mit allem, was dort vor sich geht.“

„Ich freue mich, daß ich durch Ihre Zeitschrift die Möglichkeit habe, aus der Ferne den Aufstieg des Werkes mitzuerleben. Viele Grüße an alle alten Kameraden.“

„Mit Freuden sehe ich der Ankunft der Zeitschrift „Unsere ATH“ entgegen. So eine schöne und enge Verbindung mit der alten und liebgewordenen Arbeitsstelle und den lieben Menschen dort hat uns gefehlt.“

„Ich bin glücklich darüber, daß wir alten Leutchen nicht ganz ausrangiert sind und auf diese Art und Weise noch zur großen Thyssenfamilie gehören und am ganzen Schaffen und Leben teilhaben können.“

Wir müssen es bei diesen kurzen Auszügen aus nur einem Teil der Briefe derjenigen belassen, die nicht mehr aktiv sind, aber sich dennoch auch an ihrem Lebensabend zur Werksgemeinschaft zählen. Was die aktiven Belegschaftsmitglieder sagen und schreiben, soll in einer späteren Veröffentlichung wiedergegeben werden. T.

VON DER BRAMME ZUM BREITBAND UND BLECH



Im September 1953 wurde der erste Spatenstich auf dem Gelände getan, auf dem nun unsere neue Breitbandstraße steht und läuft. Anfang 1955, war damals angekündigt worden, soll die Straße fahren. Es ist Frühjahr 1955, 1½ Jahre sind vergangen, so gut wie planmäßig ist die Straße in Betrieb gekommen. Wollte man auf alle Einzelheiten der Vorgänge zu sprechen kommen, die sich im Laufe der Planungen und der Bauzeit abgespielt haben, ließen sich damit ganze Bände füllen. Man braucht nur zu bedenken, daß zeitweilig mehr als 70 Firmen mit mehr als 2000 Arbeitskräften täglich bei den Bau-

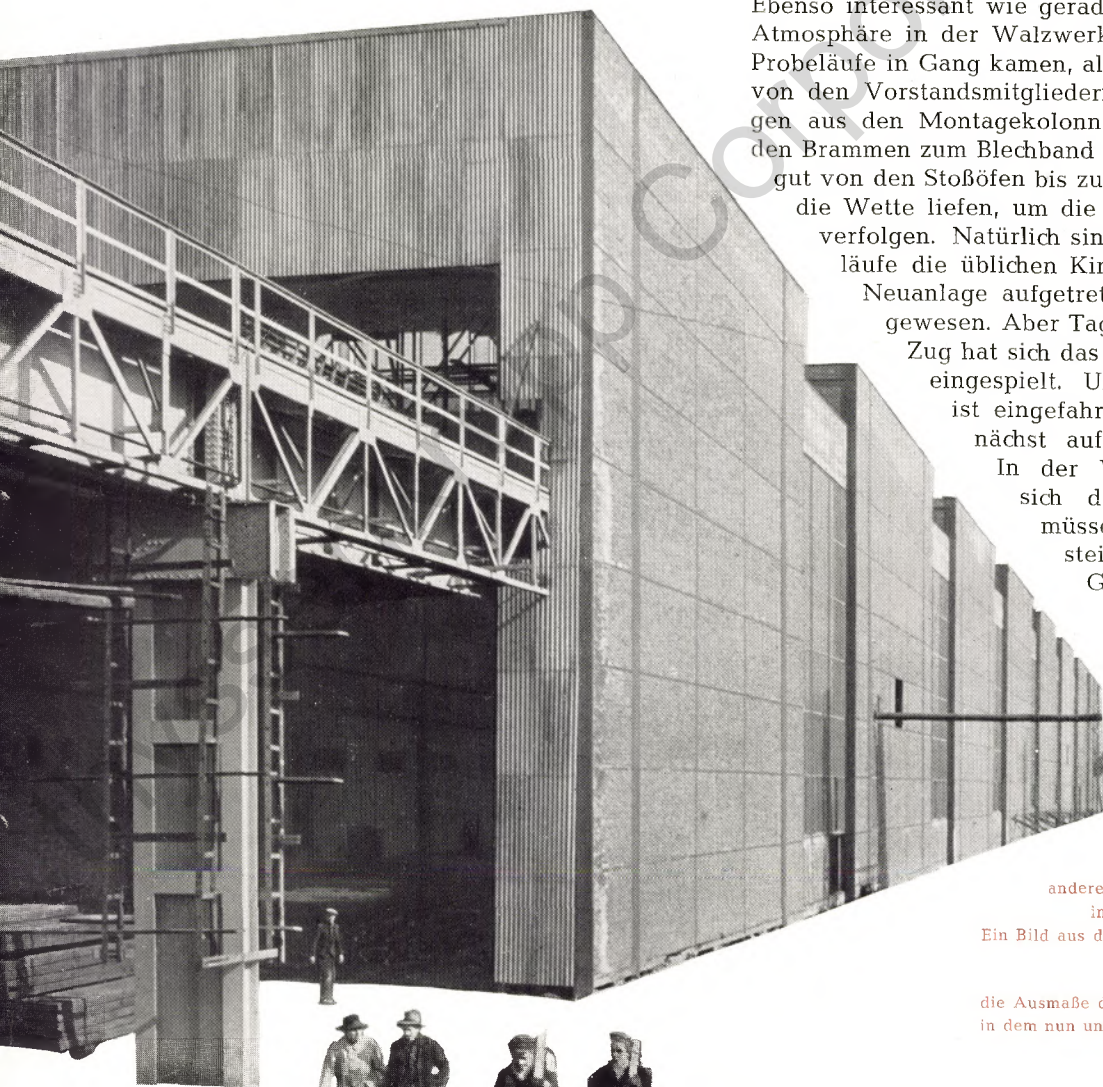
und Montagearbeiten auf dem sich über 50 000 qm erstreckenden Breitbandstraßen-Baugelände beschäftigt waren.

Nun fährt die Straße. Vorangegangen sind die letzten Wochen vor der Inbetriebnahme mit den Antriebsversuchen und Probeläufen, mit dem Einspielen der zahlreichen ineinandergreifenden Vorgänge. Denn ein Walzwerk wie dieses mit allen seinen Bestandteilen ist ein technischer Apparat von riesigen Ausmaßen und höchst kompliziertem Gefüge.

In den ersten Märztagen kam es nach dem Einfahren der Fertiggerüste zu den ersten Probeläufen. Ebenso interessant wie geradezu erregend war die Atmosphäre in der Walzwerkshalle, als die ersten Probeläufe in Gang kamen, als zahlreiche Beteiligte von den Vorstandsmitgliedern bis zu den Lehrlingen aus den Montagekolonnen mit dem sich von den Brammen zum Blechband verwandelnden Walz-

gut von den Stoßöfen bis zum Haspel förmlich um die Wette liefen, um die ersten Walzgänge zu verfolgen. Natürlich sind während der Probeläufe die üblichen Kinderkrankheiten einer Neuanlage aufgetreten und auszumerzen gewesen. Aber Tag um Tag und Zug um Zug hat sich das ganze Getriebe besser eingespielt. Unsere Breitbandstraße ist eingefahren und fährt nun zunächst auf einschichtiger Tour.

In der Walzwerkshalle wird sich der Laie vorstellen müssen wie auf dem Bahnsteig eines modernen Großstadtbahnhofes.



Sie können schon abrücken,
andere bleiben noch, bis die Anlage
in allen Teilen vollendet steht.
Ein Bild aus den Tagen der Inbetriebnahme
der Breitbandstraße,
das den Menschen
die Ausmaße des Gehäuses gegenüberstellt,
in dem nun unsere Breitbandstraße arbeitet.

Denn durch den weiten Hallenraum tönen die Signalarufe hin und her. Von der Meßwarte und den Steuerständen fließen Kommandos, Verständigung und Informationen hin und zurück. Meßzeichen werden durchgegeben, Anlaufzeiten angesagt. Mit höchster Präzision aufeinander abgestimmt, wird von 10 Ständen aus der Ablauf aller Vorgänge gesteuert.

Unsere Breitbandstraße arbeitet. Von der Blockbrammenstraße rollen die auf Maß geschnittenen Vorbrammen an und füllen mit großen Stapeln das Vorbrammenlager. Sie werden hier verputzt, ihre Oberfläche wird also gewissermaßen sauber geschält, sie werden in den Stoßöfen auf Walztemperatur erhitzt und reisen dann über die Rollengänge durch die Vor- und Fertiggerüste bis zum Haspel, wo sie als breite, dünne Bleche ankommen und zum Bund aufgewickelt werden. Das erscheint wie ein verblüffend einfacher Vorgang, aber dahinter verbirgt sich doch ein so enormer Aufwand an technischen Konstruktionen und Energieeinsatz, wie er sich hier im Rahmen einer kurzen Betrachtung nicht darstellen läßt.

Was bedeutet nun das Blech vom Breitband in wirtschaftlicher Hinsicht, und wie kam es in den Entwicklungsstufen zu einer Herstellung nach der neuesten und wirtschaftlichsten Methode, also zu der Produktion auf der vollkontinuierlichen Breitbandstraße?

In den beiden nachstehenden Beiträgen berichten darüber zunächst Dr. Homberg aus dem wirtschaftlichen Gesichtswinkel heraus, Dipl.-Ing. Stein von der Warte des Technikers her.

UNSERE BREITBANDSTRASSE ARBEITET

Flachstahl dringt vor

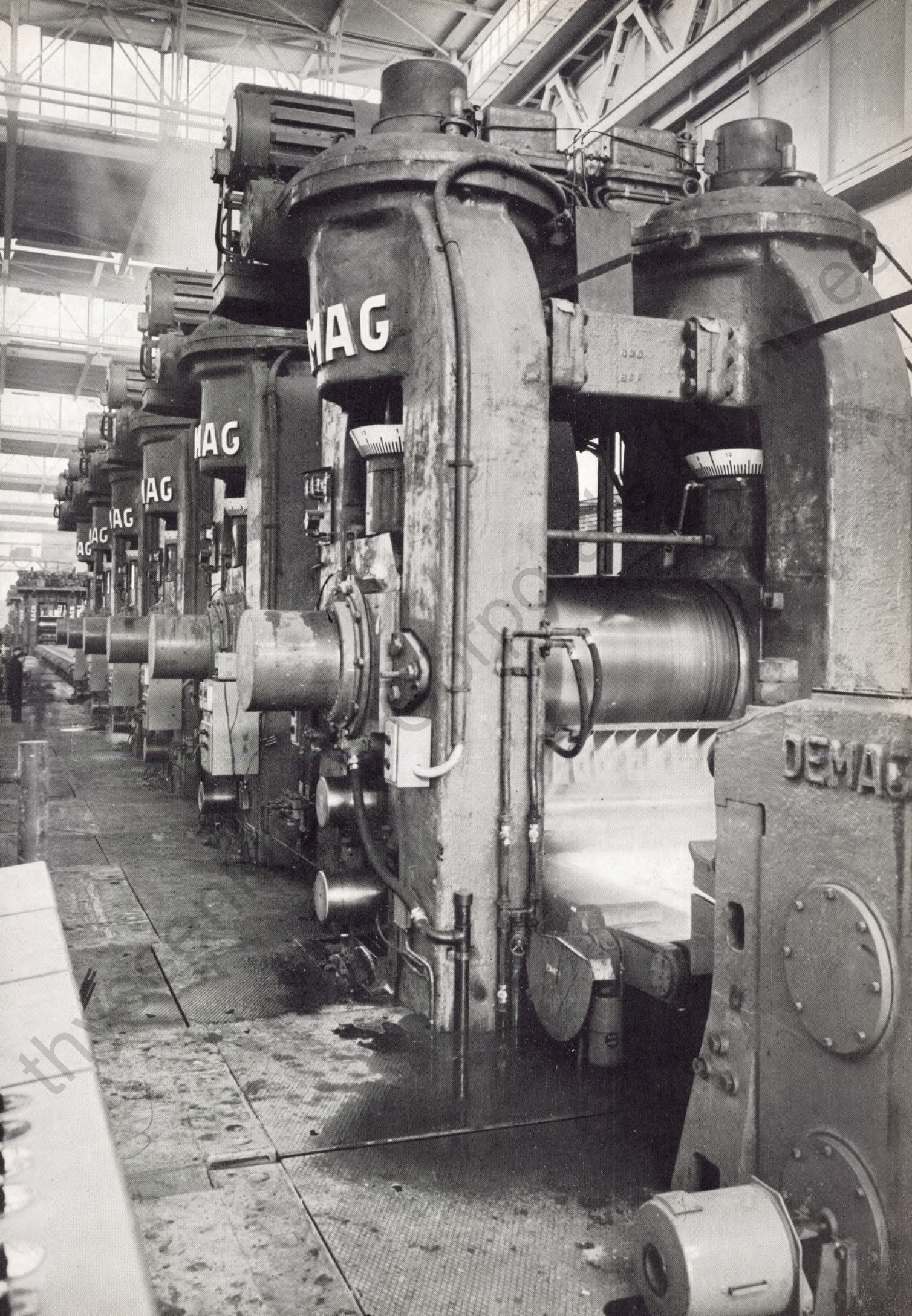
Die vor etwa 3 Jahrzehnten in den USA begonnene Entwicklung der kontinuierlichen Breitbandstraße gehört zu den bedeutsamsten Wendepunkten in der Geschichte der Eisenindustrie. Die damit verbundenen großen technischen und wirtschaftlichen Fortschritte waren von umwälzender Bedeutung für das gesamte Gebiet der Flachstahlerzeugung und besonders für die Feinblecherzeugung. Bisher wurden Feinbleche über die Platinen einzeln oder in Paketen von Hand aus gewalzt. Dieses herkömmliche Verfahren wurde inzwischen weitgehend ersetzt durch die ununterbrochene, d. h. kontinuierliche Walzung von Warmbändern in großen Breiten. Die dadurch erzielten großen technischen Fortschritte führten dazu, daß Bedarf und Produktion in diesem Sektor erheblich schneller zunehmen als in allen anderen Stahlarten. Hierfür nachstehend einige Zahlen:

In den USA, die für diese Entwicklung bahnbrechend waren, stieg der Anteil dünner Flachstahlerzeugnisse, d. h. Feinbleche und Bänder, an der gesamten Walzwerkserzeugung von 33% im Jahre 1926 auf fast 50% in den letzten Jahren. Dieser Anstieg der Produktions- und Verbrauchskurven ist in erster Linie auf die zahlreichen kontinuierlichen Breitbandstraßen, die in den USA im Laufe der Zeit in Betrieb genommen wurden, zurückzuführen.



Rechts:

In ihrer kolossalen Größe die sechs Fertiggerüste der Breitbandstraße mit Rollengang und Vorgerüsten im Hintergrund. Links der wie eine Kommandobrücke anmutende Steuerstand, auf dem in den ersten Tagen der Probeläufe der Chef des Breitbandwalzwerkes, Dr. Spenlé, an Druckknöpfen und kleinen Hebeln den Gang des Walzvorganges steuerte



Breitband mit Siebenmeilenstiefeln

Auch die Länder der Montan-Union und England haben sich, wenn auch größtenteils erst nach dem Kriege, durch den Bau neuer vollkontinuierlicher oder halbkontinuierlicher Straßen dieser Entwicklung angeschlossen, um sich ihre technischen und wirtschaftlichen Vorteile nutzbar zu machen. In Westeuropa sind außerhalb Westdeutschlands jetzt 5 kontinuierliche und 5 halbkontinuierliche Breitbandstraßen in Betrieb. Der Feiblech-Anteil an der Walzwerksproduktion ist daher auch in diesen Ländern in der Nachkriegszeit erheblich gestiegen. Das auf kontinuierlichen Straßen gewalzte Breitband tritt dabei immer stärker in den Vordergrund. Während vor dem Kriege der Breitbandanteil an der Flachstahlerzeugung in Westeuropa nur in Bruchteilen eines Prozents ausgedrückt werden konnte, schätzt man ihn angesichts der ständigen Entwicklung zur kontinuierlichen Walzung hin für 1956 auf 39%. In den USA ist er fast doppelt so hoch. Feiblecke allein werden dort zu 90% aus Warmbreitband hergestellt.

... auch in Westdeutschland

Natürlich können die amerikanischen Produktionsverhältnisse nicht ohne weiteres auf Westdeutschland und Westeuropa übertragen werden. Immerhin zwang die klar sich abzeichnende Tendenz auf diesem Marktgebiet dazu, auch für die deutschen Investitions- und Produktionsplanungen die nötigen Folgerungen zu ziehen. Die erste und einzige kontinuierliche deutsche Breitbandstraße in unserem

Schwesterwerk Dinslaken war nach dem Kriege demontiert worden. Ihr Fehlen machte sich angesichts der Entwicklung im Ausland immer unangenehmer bemerkbar. Westdeutschland mußte, wenn es auf diesem Marktgebiet im internationalen Wettbewerb nicht hoffnungslos zurückfallen wollte, schleunigst nachziehen und aufholen. Denn bisher wurde Breitband nur auf einer kleineren Anlage, einem sogenannten Steckelwalzwerk bei der Westfalenhütte in Dortmund gewalzt; eine ähnliche Anlage ist in diesen Wochen bei Capito & Klein in Betrieb gekommen.

Technischer Rückstand aufgeholt

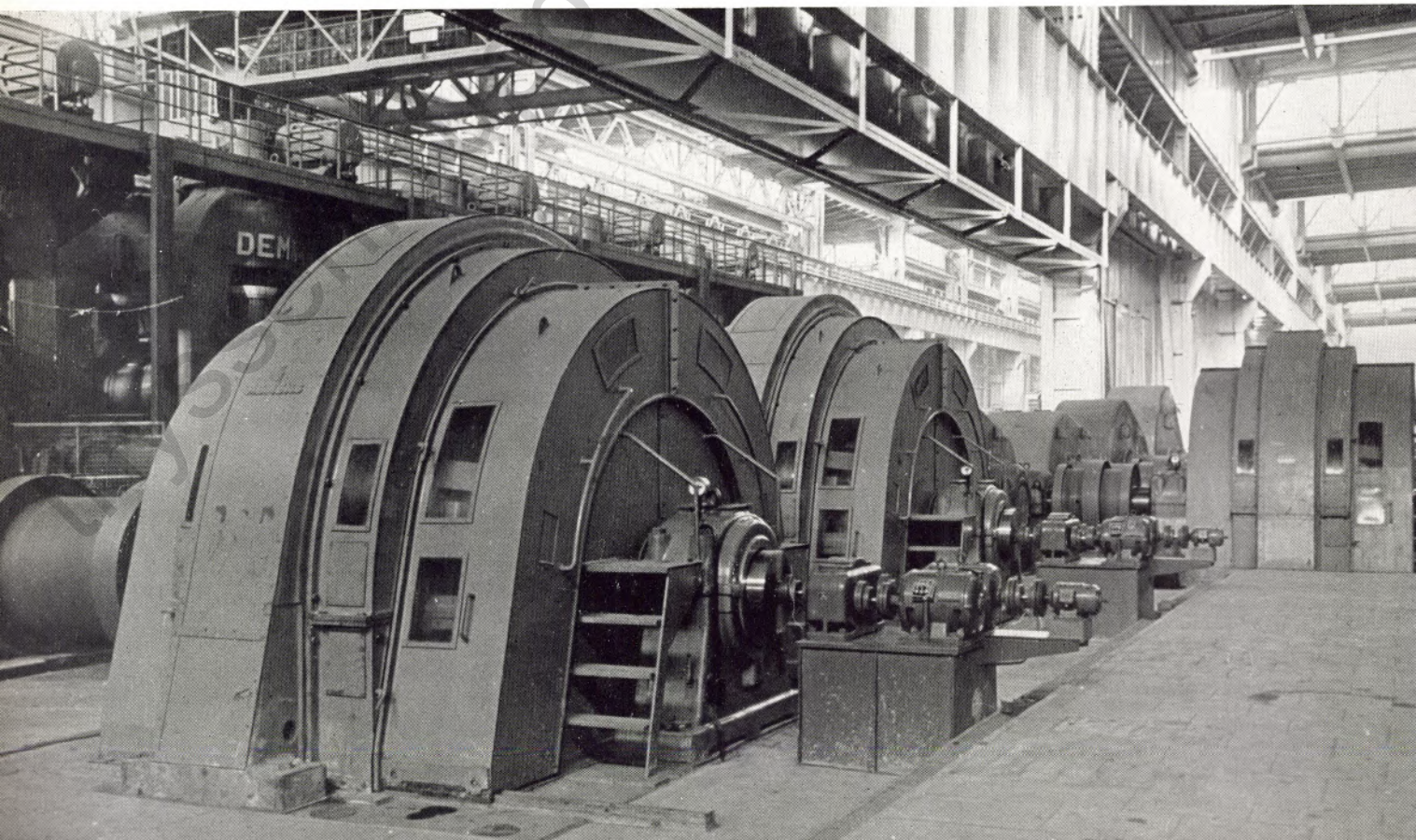
Mit der Inbetriebnahme der neuen kontinuierlichen Warmbandstraße auf der ATH wird nun dieser technische und wirtschaftliche Rückstand aufgeholt und damit ein entscheidender Beitrag für die Modernisierung und Rationalisierung der westdeutschen Feiblechindustrie geleistet. Sowohl in qualitativer wie in mengenmäßiger Hinsicht kann der wachsende Bedarf der Verarbeiter künftig erheblich besser gedeckt werden als bisher. Bisher noch notwendige Importe auf diesem Gebiet können eingeschränkt werden, und auch für den Export eröffnen sich neue Chancen.

Soviel über die allgemeine Entwicklung auf diesem immer wichtiger gewordenen Marktgebiet.

Warum Breitband?

Welches sind nun die wesentlichen wirtschaftlichen und technischen Vorteile bei der Feiblecherzeugung über Breitband statt, wie bisher, aus der

Von der Motorenseite her ist erkennbar, welche Energie erforderlich ist, um die Fertigstraße mit ihren sechs Gerüsten in Gang zu bringen. Zugleich vermittelt unser Foto einen Eindruck von dem Hallenbild mit seinem auf helle Farbtöne abgestimmten Anstrich.



Platine? Allgemein kann man zunächst sagen, daß bei der vollmechanisierten Herstellung von Feinblechen auf Breitbandstraßen die gesamte Arbeit von der Maschine bewältigt wird und der Mensch im wesentlichen nur noch die Überwachung und Regelung des Produktionsablaufes zu besorgen hat.

Kostengünstig — qualitativ überlegen

Daher arbeiten bei entsprechender Kapazitätsausnutzung und Sicherung der erforderlichen Rohstahlmengen kontinuierliche Breitbandstraßen trotz des erheblich höheren Kapitalaufwandes für den Bau kostenmäßig wesentlich günstiger als die bisher üblichen Anlagen. Maßgebend dafür ist zunächst der wesentlich geringere Arbeits- und Lohnaufwand. Es sind weniger Arbeitskräfte erforderlich, die auch nicht wie bisher „Knochenarbeit“, sonder nur leichtere Arbeit zu leisten brauchen. Ferner sind wesentlich die Einsparungen an Energie und Brennstoffen sowie vor allem die Materialersparnisse durch besseres Ausbringen. Zum Beispiel werden beim kontinuierlich kaltgewalzten Feinblech über Breitband bis zu 10 % der bei der Herstellung über Platinen hergestellten Rohstahlmenge eingespart.

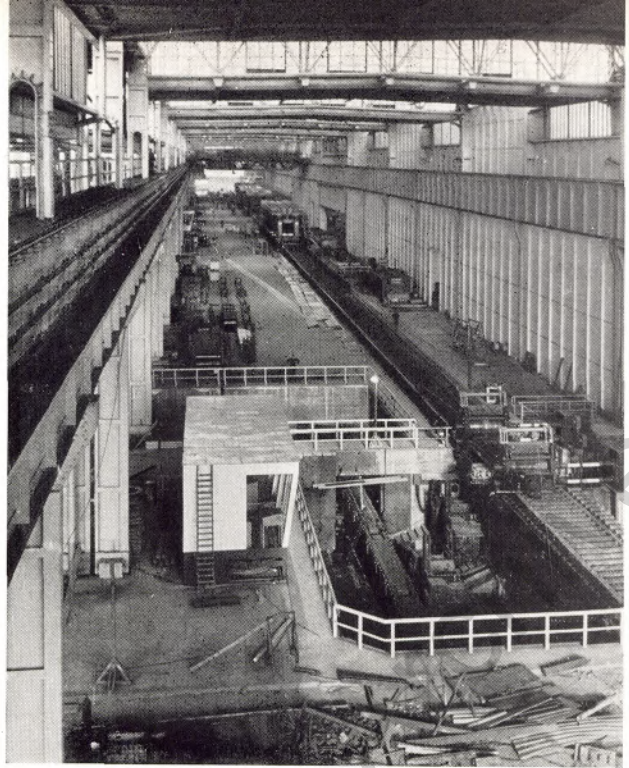
Ebenso wichtig ist aber, daß durch diese „Fließband-Arbeitsweise der Walzer“ ein Produkt gewonnen wird, das gegenüber dem alten Verfahren eine erhebliche Qualitätsverbesserung aufweist und für das anschließende Kaltwalzen zu dünnen Fein- und Weißblechen besser geeignet ist. Das gilt vor allem hinsichtlich der gleichmäßigen und besseren Oberflächenbeschaffenheit und der größeren Maßgenauigkeiten, die für die Kaltwalzung außerordentlich wichtig sind.

Die qualitativen Anforderungen der Kundschaft auf diesem Gebiet sind im Zuge der Entwicklung im Ausland laufend beträchtlich gestiegen, und auch wir müssen ihnen Rechnung tragen. Zahlreiche Verarbeitungsindustrien, insbesondere die Automobilfabriken, die Blechverpackungsindustrie, die Maschinenbauer und andere Zweige der Investitions- und Konsumgüterindustrie werden aus der qualitativen Überlegenheit der Breitbandstraßenprodukte in zunehmendem Maße Nutzen ziehen.

VOM HANDBETRIEB ZUR VOLLMECHANISIERUNG

Während im vorstehenden Aufsatz die Bedeutung der Feinblechproduktion auf der vollkontinuierlichen Walzstraße mehr von der wirtschaftlichen Seite her beleuchtet wird, macht nun Dipl.-Ing. Stein mit den verschiedenen Entwicklungsstufen bekannt, die zur vollkontinuierlichen Breitbandstraße geführt haben.

Die Anfänge der Walztechnik liegen Jahrhunderte zurück. Schon im 15. und 16. Jahrhundert wurden weiche Metalle in regelrechten Mühlen aus Holz und Stein durch Antrieb von Menschenhand zu kleinen Blechen gewalzt. Später bediente man sich zum Antrieb der natürlichen Pferdestärke über Göpel, dann der Wasserkraft, der Dampfmaschine und schließlich der elektrischen Energie.

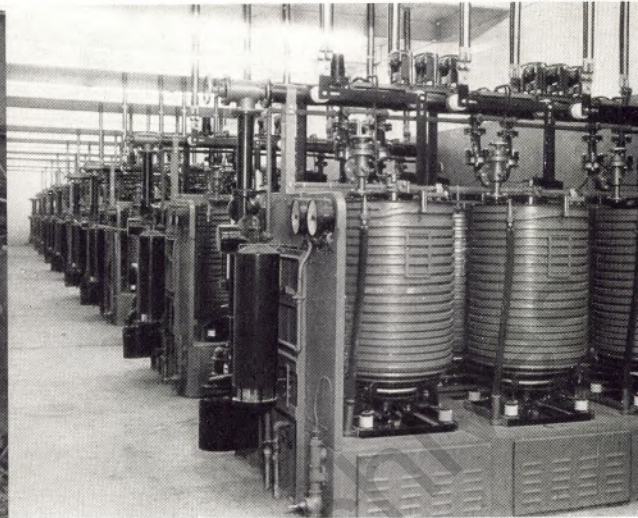
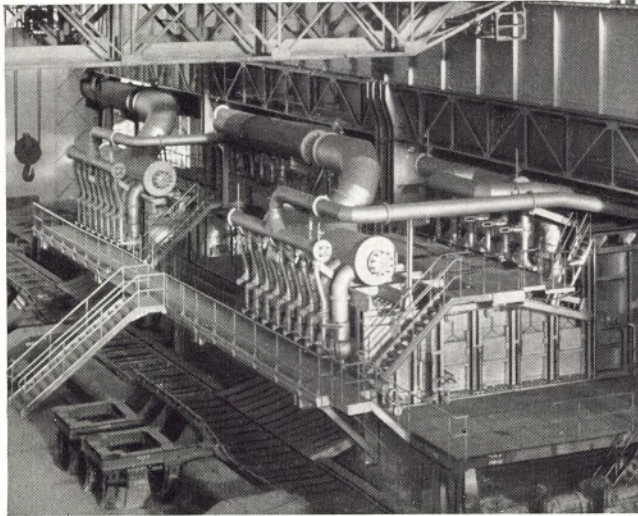


Über 400 m lang erstreckt sich die Walzwerkshalle der neuen Breitbandstraße vom Haspel im Vordergrund bis zu den Stoßöfen im Hintergrund.

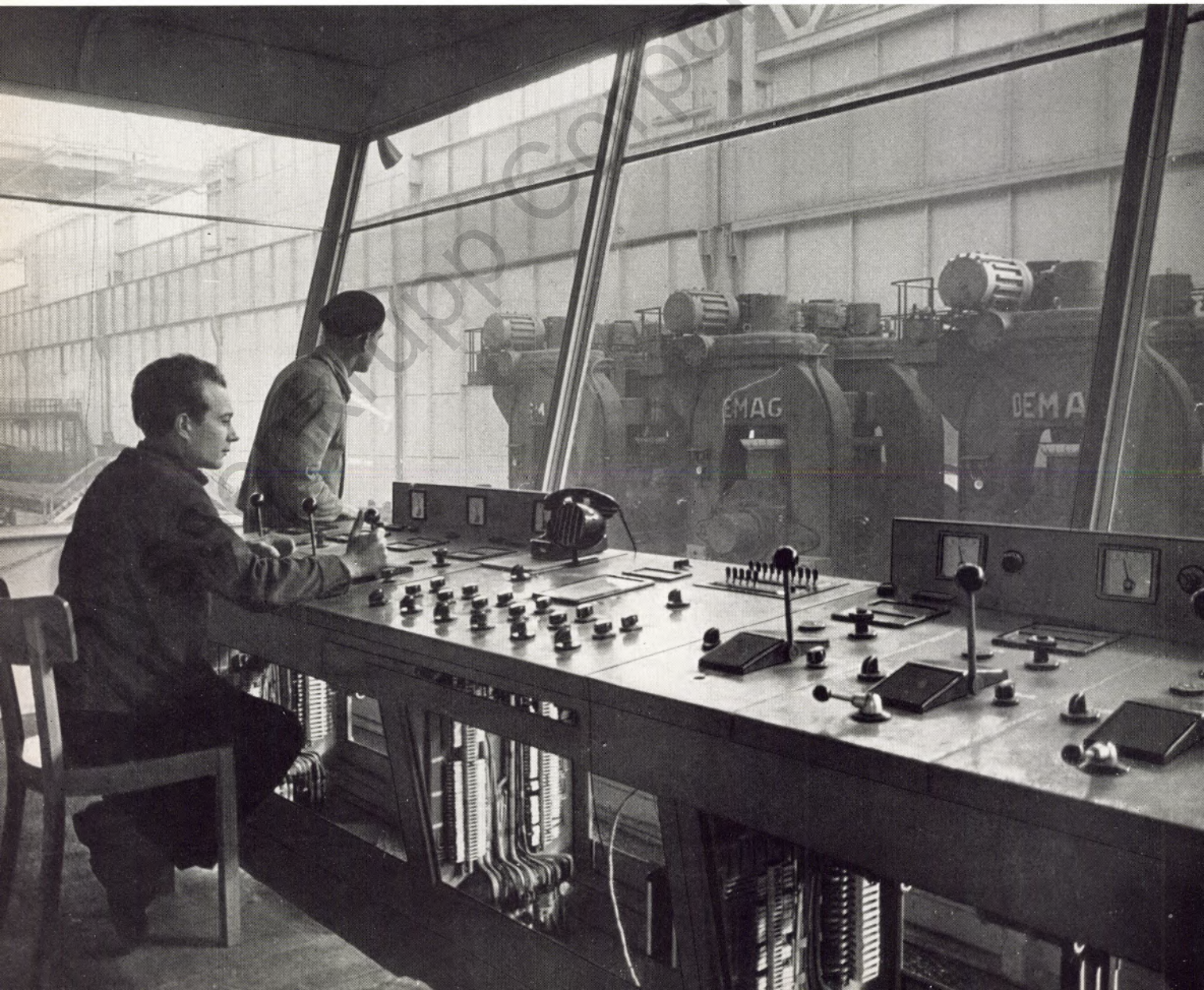
Zwar ist erst vor 30 Jahren, als in Amerika die erste vollkontinuierliche Breitbandstraße in Betrieb genommen wurde, eine entscheidende Änderung in dem Verfahren, Bleche herzustellen, eingetreten. Aber die Versuche, die darauf abzielten, an die Stelle des Walzens von langen Blechen im Hin- und Hergang auf einzelnen Gerüsten den fortlaufenden Walzgang auf mehreren hintereinanderliegenden Gerüsten bei automatischer Steuerung zu setzen, liegen viel länger zurück. Schon 1892 nämlich wurde auf der Rudolf-Hütte in Teplitz ein kontinuierliches Feinblechwalzwerk errichtet, das 15 Jahre in Betrieb blieb. Aber die zu geringe Bemessung des Antriebs und die nicht ausreichende Genauigkeit der Abmessungen, verursacht durch Zug während des Walzens in der Fertigstraße, führten schließlich doch wieder zur Stillsetzung der Anlage. Immerhin wurde in diesem Walzwerk schon damals ein 400 mm breites, 1,5 mm dickes und 50 m langes Band gewalzt.

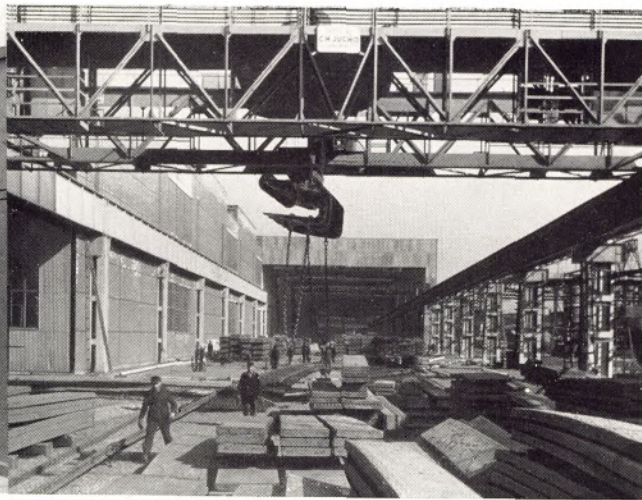
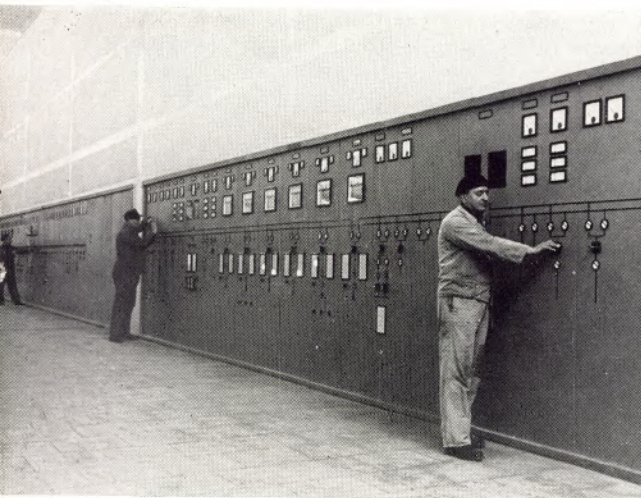
Stationen zur Breitbandstraße

Die Herstellung langer und breiter Bänder scheiterte bei den alten einachsigen Straßen in der Hauptsache an den Schlingenbildungen beim Walzen. Dadurch und durch die von der gleichen Umdrehungsgeschwindigkeit der hintereinanderliegenden, von einem Motor angetriebenen Walzen bedingten langen Walzzeit ergaben sich bei einem Bande von etwa 50 m Länge von Anfang bis zum Ende des Bandes Temperaturunterschiede bis zu 100 Grad C. Es ist klar, daß unter solchen Umständen das Band an seinem Anfang dünner und breiter sein muß als am Bandende und die mechanischen Eigenschaften nicht gleichmäßig sein können.



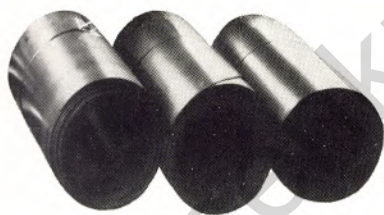
Und wieder zwei im Bilde festgehaltene
Gegensätze, die die Vielgestaltigkeit
einer modernen Breitbandstraße sichtbar machen.
Links die Stoßöfen
mit der Ansicht zur Ausstoßseite,
von der die Brammen auf den Rollengang
gelangen.
Rechts die Gleichrichter
für die Hauptantriebsmotoren der Fertigstraße.



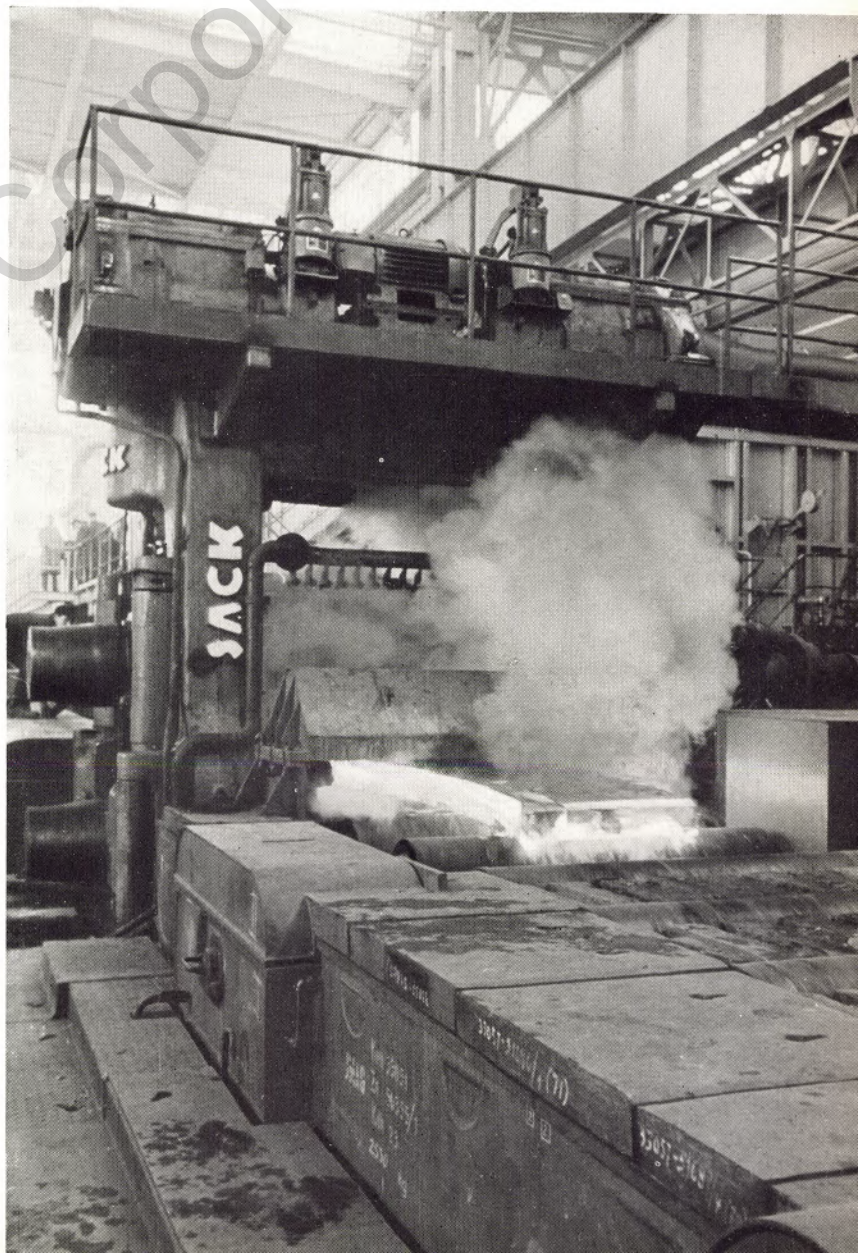


Viele Betriebsteile greifen mit ihrem Organismus an der neuen Breitbandstraße ineinander und ergänzen sich. Rechts ein Blick in das Vorbrammenlager, das unablässig von der Blockbrammenstraße her mit neuem Walzgut aufgefüllt wird. Links ein ganz anderes Milieu, nämlich die Bedienungstafel für die Hochspannungsanlagen in der elektrischen Anlage der Straße.

Das Gehirn der Breitbandstraße verteilt sich auf mehrere Steuerbühnen mit Steuer- und Signalanlagen. Von hier aus wird der Gang der Abläufe auf der Fertigstraße gesteuert.



Aus dem Stoßofen auf den Rollengang gelenkt, passiert die rotglühende Vorbramme die Walzen im Gerüst der Vorstraße. Heruntergewalzt auf niedrigere Dicke, geht sie dann weiter über einen langen Rollengang und durch die Walzen der Fertigerüste bis zum Haspel, wo sie als Blechband aufgewickelt wird.



Lange und breite Bänder werden auch im Bundesgebiet auf dem sogenannten Steckel-Walzwerk hergestellt. Dabei handelt es sich um das Hin- und Herwalzen auf einer eingerüstigen Walzenstraße, was der Fachmann mit Reversieren bezeichnet. Steckel, ein Amerikaner, führte als erster diese Herstellungsmethode bei der Kaltwalzung durch Ziehen zwischen antriebslosen Walzen ein. Das Verfahren wurde später auch auf das Warmwalzen von Bändern übertragen. Dabei werden Brammen warm so weit heruntergewalzt, daß sie haspelfähig sind. Vor und hinter einem umkehrbaren Quartogerüst stehen beim weiteren Auswalzen Haspel aus hitzebeständigem Material in geheizten Ofenhauben, womit beim Auf- und Abwickeln eine Abkühlung des rotwarmen Bandes verhindert wird. „Breitbandwerk des kleinen Mannes“ hat man eine solche Anlage genannt und damit darauf hinweisen wollen, daß sie mit geringeren Investitionsmitteln auskommt als eine kontinuierliche Straße. Die monatliche Leistung des Steckel-Walzwerkes liegt bei 20- bis 25 000 t.

Fortschritt zur Halbkonti-Straße

Zu den Versuchen, die Walzzeit abzukürzen und damit das Absinken der Walztemperatur zu verhindern, die Qualität zu verbessern und die Leistungsfähigkeit zu steigern, ist auch das Verfahren nach E. Broemel zu zählen. Nach Auswalzung der Bramme bis zur Haspelfähigkeit läuft das Walzgut vor dem letzten Gerüst in einen Haspelofen ein, der seitlich zu einem Fertigungsgerüst mit zweitem Haspelofen gefahren wird. Hier wird das Band bis zur Endstärke fertiggewalzt. Aber auch dieser Versuch, höhere Produktion und bessere Qualität zu erzielen, hat sich als nicht befriedigend erwiesen. Die Entwicklung der Bandwalzung hat dann über die gestaffelte Straße, bei der die zweite Strecke eine höhere Geschwindigkeit hat, zum Bau von halbkontinuierlichen Breitbandstraßen geführt. Sie walzen in einem umkehrbaren Vorgerüst die ersten Stiche, um dann in der kontinuierlichen Fertigstraße zur Endstärke zu kommen. Diese Straßen wurden dort in Betrieb genommen, wo man mit geringeren Baukosten auskommen mußte, nicht genügend Rohstahl vorhanden war oder eine Vielzahl von Qualitäten höherer Festigkeit zu walzen ist. Die Leistung ist immerhin um ein Mehrfaches höher als beim Steckelwalzwerk.

Die Vollkontinuierliche

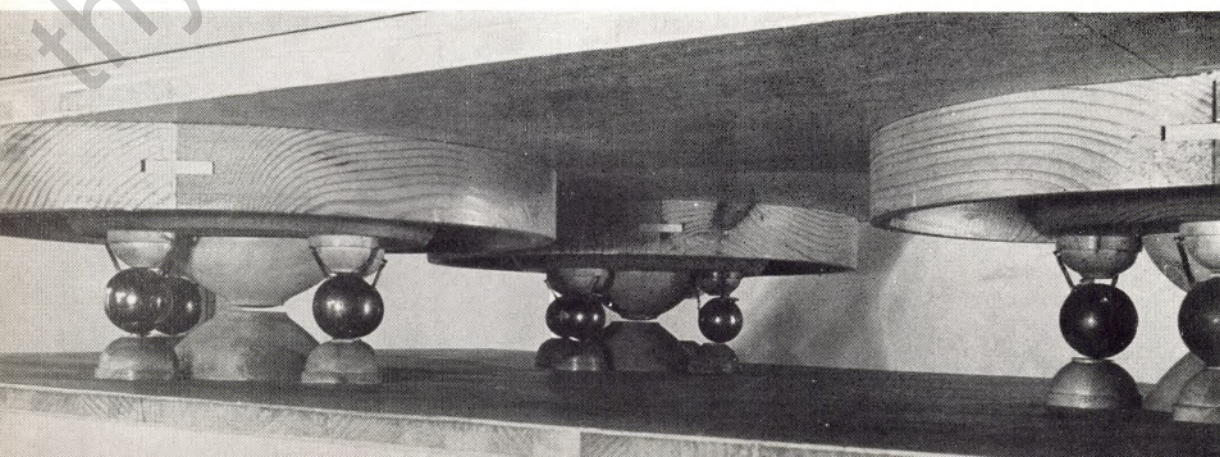
Der Forderung nach der Fließarbeit als dem wirtschaftlichsten Fertigungsverfahren entspricht in vollem Umfang die vollkontinuierliche Breitbandstraße. Die einzelnen Arbeitsabschnitte folgen so aufeinander und sind so abgestimmt, daß der Er-

zeugungsfluß an keiner Stelle gehemmt wird, wobei die menschliche Arbeitskraft fast nur noch für die Steuerung der Anlage in Anspruch genommen wird. Wie sich der Walzgang in den einzelnen Phasen abspielt und wie von der Vorbramme her das Blech in einer Länge von 600 m und auf ein Bund aufgewickelt entsteht, darüber wird noch eingehender in unserer Werkszeitung berichtet werden. Schon bei den Probeläufen hat sich gezeigt, daß der gesamte Walzvorgang auf der vollkontinuierlichen Breitbandstraße, deren Leistungsfähigkeit auf 180 000 t im Monat veranschlagt werden kann, nur einen Bruchteil der auf Anlagen älterer Art erforderlichen Walzzeit in Anspruch nimmt.

Was wird vom Band verlangt?

Bei dem Bau der neuen Breitbandstraße der ATH wurden neueste amerikanische Erfahrungen und Erkenntnisse mitverwertet. Die Anlage ist den Verhältnissen der August Thyssen-Hütte angepaßt und soll in erster Linie der Versorgung deutscher Kaltwalzwerke mit Warmband dienen.

Die Verarbeiter von Blechen und Bändern, die nun beliefert werden, legen bei der immer weiter fortschreitenden Mechanisierung in der Verarbeitung größten Wert darauf, daß der Ausfallanteil möglichst gering ist. Daher verlangen sie eine saubere Oberfläche und genaue Einhaltung von Breite und Dicke. Denn gleichmäßige mechanische Eigenschaften setzen die Störzeiten bei der Verarbeitung stark herab. Diese qualitativen Eigenschaften, die wir in unserem Werk nur durch engstes Zusammenarbeiten der Stahlwerker, Blockwalzwerker und Bandwalzer mit Qualitätsstelle und Betriebswirtschaft erreichen können, geben die Sicherheit, daß mit einer einmal erprobten ATH-Bandqualität der Arbeitsvorgang immer wieder reibungslos und damit zur Zufriedenheit der Verarbeiter durchgeführt werden kann. Ungleichmäßige Härte des Materials erhöht z. B. beim Stanzen sehr stark den Verschleiß der Arbeitsgeräte. Um den Stanzvorgang möglichst lange ohne Umstellarbeiten in Gang zu halten, werden hohe Ringgewichte, das sind die Länge der Bänder und damit die Gewichte der Bunde, verlangt. Ferner legen die Verbraucher Wert auf die Lieferung aller gängigen Stärken in Ringen, woraus sich ergibt, daß wir für etwaige Sonderwünsche auch auf sehr geringe Stärken herunterwalzen müssen. Es kommt also entscheidend darauf an, daß alle in unserer Breitbandproduktion zusammenwirkenden Stellen und ebenso jeder einzelne an seinem Arbeitsplatz und damit in seinem Verantwortungsbereich darauf bedacht sind, daß durch zuverlässige Arbeit die Qualität unserer Erzeugnisse die Abnehmer in jeder Beziehung zufriedenstellt.



Sieht aus wie ein Spielzeug. Ein Teil des Modells der Dreipunktlagerung, von der die Fundamente der Fertigstraße getragen werden und erforderlichenfalls von verschiedenen Seiten reguliert werden können.

75 JAHRE

*Dr. Robert
Pferdmenges*



Am 27. März vollendete Dr. h. c. Robert Pferdmenges, der Vorsitzende des Aufsichtsrates der August Thyssen-Hütte AG. und gleichzeitig sogenannter „elfter Mann“, das 75. Lebensjahr. Dr. Pferdmenges, Mitglied des Bundestages und Träger des großen Verdienstkreuzes mit Stern des Verdienstordens der Bundesrepublik, entstammt alteingesessenem rheinischem Bürgertum in M.-Gladbach. Seine Laufbahn im Bankgewerbe führte ihn über längere Auslandstätigkeit in London und Antwerpen in steilem Aufstieg früh zu bedeutenden Positionen in der deutschen Bankwelt und damit zugleich zu maßgeblichem Einfluß in der Wirtschaft. Schon vor 1933 nahm die Reichsregierung unter Brüning den Bankier von internationalem Ruf als Ratgeber in Anspruch. Länger als 20 Jahre wirkte Dr. Pferdmenges in der Leitung des Kölner Bankhauses Oppenheim & Cie. Nach 1945 wurde er auch politisch tätig. Er gehört zum engsten Kreise der Berater des Bundeskanzlers und ist mit ungewöhnlicher Vitalität in zahlreichen wirtschaftlichen Gremien tätig.

Gleichzeitig stellte er zahlreichen großen Unternehmen im Bundesgebiet sein reiches Wissen und seinen Rat als Aufsichtsratsmitglied und hervorragender Kenner des Geld- und Kapitalmarktes sowie allgemeiner Wirtschaftsfragen zur Verfügung. Er tritt dabei auch mit seinen Auffassungen in das Rampenlicht der Öffentlichkeit und kennt keine Scheu vor heißen Eisen; denn er ist ein Mann des offenen Wortes, stets den Erfordernissen der Zeit aufgeschlossen.

Dr. Pferdmenges liegt nach seinen eigenen Worten unter den zahlreichen großen Unternehmen, in deren Leitung er mit Rat und Tat mitwirkt, die ATH besonders am Herzen. Er hat den Abwehrkampf gegen die Demontage im Verein mit anderen Per-

sönlichkeiten zu seiner eigenen Sache gemacht und die Lebensinteressen des Werkes und seiner Menschen verteidigt, um anschließend dem Wiederaufbau Impulse zuzuführen, die wesentlich zu den bisherigen Erfolgen beigetragen haben. Bei jeder Gelegenheit weist er darauf hin, daß es bei dem Streben nach Wohlstand für alle auf verständnisvolles Zusammenwirken ankommt.

„Der Demontageabwehrkampf ebenso wie die schweren Aufbaujahre“, so sagte Dr. Pferdmenges in der Wiederaufbaufest im Juli 1953, „wären nicht zu bewältigen gewesen ohne den tatkräftigen Einsatz und die intensive Gemeinschaftsarbeit aller unserer Mitarbeiter. Ihnen gebührt besonders herzlicher Dank und auch den ehemaligen Mitarbeitern und Pensionären, die sich mit dem Schicksal der Hütte nach wie vor eng verbunden fühlen und mit Stolz auf ihren Anteil an der Entwicklung zurückblicken können. Wo Leitung und Belegschaft, wo Unternehmer und Arbeiter sich in verständnisvoller Zusammenarbeit finden, einer den anderen anerkennt und in ihm den gleichwertigen Menschen sieht, jeder das Seine für das gemeinsame Ganze gibt, da blüht das Unternehmen. So allein lösen sich die sozialen Spannungen . . .“

An der Spitze unseres Aufsichtsrates setzt sich trotz seiner 75 Jahre Dr. Pferdmenges unermüdlich für den weiteren Auf- und Ausbau der Hütte ein. „Dieser Wiederaufbau ist“, sagt er, „ein wertvoller Beitrag zu dem Ziel, die Produktion zu heben, bisher noch brachliegende wirtschaftliche Reserven zu nutzen und damit dem Fortschritt und Wohlstand aller zu dienen.“

Den zahlreichen Glückwünschen, die Dr. Pferdmenges zu seinem Geburtstage dargebracht wurden, schließt sich die ATH mit besonderer Herzlichkeit an. Sie verknüpft mit ihren Wünschen die Hoffnung, daß das erfolgreiche Wirken unseres Aufsichtsratsvorsitzenden unserem Werke noch lange erhalten bleibt.



Für den deutschen Männergesang in seiner Eigentümlichkeit gibt es in der ganzen Welt kein Beispiel. Zwar ist der Männer-Chor, wie er sich in Tausenden von singenden Gemeinschaften gebildet hat, erst aus dem Freiheits- und Brüderlichkeitsgedanken zu Beginn des vergangenen Jahrhunderts geboren worden. Aber im weiteren Sinne reicht die Geschichte des Männergesangs viel weiter zurück; bis in die Tage eines Walter von der Vogelweide, der Meistersinger und des Hans Sachs. Einer der wertvollsten Bestandteile des Volkstums und der Volkskunst liegt im Männergesang. Sangesfreunde und Sangesbrüder nennen sich die Männer, die nach schwerer Tagesarbeit Freude daran finden, gemeinsam zu üben und an der Pflege des Liedgutes mitzuwirken. Sie gehen auch zusammen auf frohe Fahrt. Sie singen sich selbst und ihren Zuhörern zur Freude.

„Singe, wem Gesang gegeben.“ „Wo man singt, da laß dich ruhig nieder, böse Menschen haben keine Lieder.“ Das sind keine leeren Worte. Wer singt, wer den schönen Klang liebt, der muß auch ein gutes Herz haben. Welch einen wertvollen Beitrag der Männergesang im Chore zur Pflege des Liedgutes liefert, das hat sich nun schon seit Generationen erwiesen. Über alle Zeitläufte hat sich der deutsche Männergesang als ein Kulturfaktor von hohem Rang behauptet. Im Männergesangsverein „August Thyssen-Hütte“ drücken sich Begeisterung und Treue darin aus, daß zahlreiche Sänger seit Jahrzehnten die Singeabende nicht versäumen und immer wieder beispielgebend für die Jugend nach getaner Arbeit im Chor mitwirken. Aber auch die Jugend ist erfreulicherweise dabei, wie unsere Bilder von einem Singeabend des MGV „August Thyssen-Hütte“ im Kettlerhaus in der Schulstraße in Bruckhausen be- weisen.

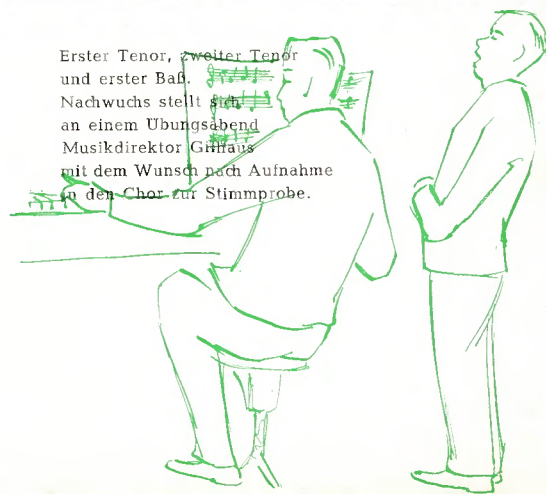
Der Mensch darf nicht nur arbeiten, er muß sich auch zur Entspannung nach seiner beruflichen Tätigkeit in den musischen Bezirken des Lebens bewegen. Das kann kaum idealer geschehen, als wenn einer nach seinem Tagewerk am Abend in der Gemeinschaft seiner Sangesbrüder singend zum Ausdruck bringt, was ihn bewegt.

Der Gesang als eines der schönsten Ausdrucksmittel der menschlichen Gefühle ist ebenso beständig wie bezaubernd. Wie sagt doch eine alte Volksweise: „Himmel und Erde können vergehn, aber die musica, aber die musica, die bleibt bestehn...“ — el.

Er ist ganz dabei,
der zweite Baß.
Alle Hingabe an die Leistung,
die Sänger und Dirigent
erreichen wollen,
drückt sich in diesem Bild aus.



Erster Tenor, zweiter Tenor
und erster Baß.
Nachwuchs stellt sich
an einem Übungsabend
Musikdirektor Giffels
mit dem Wunsch nach Aufnahme
in den Chor zur Stimmprobe.

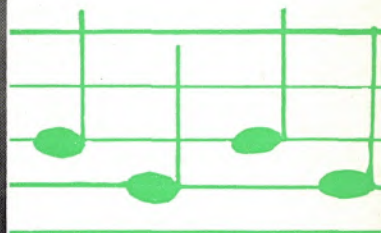
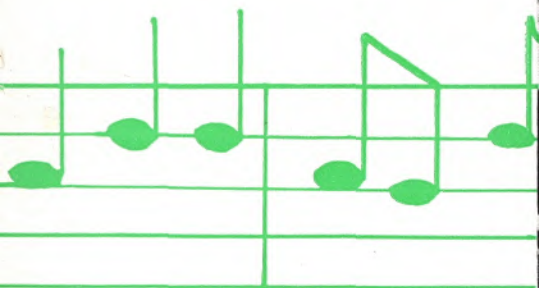




Und nun schmettern
die zweiten Tenöre.

... und abends singen

Jetzt singt nur der erste Baß.



In Konzerten erfreut der Chor,
und hier bei der Jubilären-Feier,
in festlichen Stunden die Zuhörer
mit seinen Gesängen.



Noch höher hinaus:
erster Tenor.



Wichtige geschäftliche
Angelegenheiten
werden von Sängerveteranen
und Sängernachwuchs
in der Probenpause erledigt.

Vom „Thyssendank“ zur neuen Pensionsordnung

Ein bedeutsamer Fortschritt auf dem Gebiete der Altersversorgung für unsere Werksangehörigen

Aus der Erkenntnis heraus, daß die durch langjährige Belegschaftszugehörigkeit bewiesene Treue zum Werk zwischen der Werksleitung und dem einzelnen Belegschaftsmitglied ein Verhältnis entstehen läßt, dem die Bedingungen des Arbeitsvertrages nicht voll gerecht werden können, ließen schon August Thyssen und Dr. Fritz Thyssen solchen verdienten Belegschaftsmitgliedern nach ihrer Pensionierung eine Anerkennung durch Zahlung einer laufenden Werksbeihilfe zukommen. Die von August Thyssen für alle seine Werke ins Leben gerufene Pensionseinrichtung erhielt den Namen „Thyssendank“.

Die Einrichtung hat zwar in gewandelter Form, aber im Wesen unverändert durch Jahrzehnte hindurch Bestand behalten und nun in der am 1. Januar 1955 in Kraft getretenen Pensionsordnung eine neue verbesserte Form gefunden. Sie soll dazu beitragen, mehr noch als bisher unsere Belegschaftsmitglieder von der Sorge um die Gestaltung ihres Lebensabends und um das Wohlergehen ihrer Angehörigen bei vorzeitigem Ausfall des Ernährers zu befreien. Nach Gründung der Vereinigte Stahlwerke AG., zu der damals auch unsere Hütte gehörte, wurde der Gedanke einer zusätzlichen Altersversorgung für werkstreue Belegschaftsmitglieder für den ganzen Konzern verwirklicht. Es wurden Richtlinien ausgearbeitet, wonach alle Arbeiter und Altersrentner, wenn sie mehr als 25 Jahre zu einem VSt-Werk gehört hatten, im Ruhestand eine Werksbeihilfe erhielten. Nach dieser Regelung wurde zu der gesetzlichen Rente werkseitig bei uns soviel gezahlt, daß beides zusammen eine Gesamtrente von 80 Mark je Monat ergab. Hierbei betrug der Werkszuschuß im Höchstfalle 30 Mark monatlich. An Witwen konnte damals noch nichts gezahlt werden.

Die Krisenjahre von 1929 bis 1933 zwangen zu einer Abänderung der Werksbeihilfe. Der zulässige Einkommensbetrag — gesetzliche Rente plus Werksbeihilfe — wurde zwar auf 90 Mark im Monat erhöht, jedoch konnten seitens der Hütte im Einzelfall nicht mehr als 25,50 Mark gezahlt werden.

Im Jahre 1941 ging man von diesem Grundsatz ab und zahlte bei uns generell allen im Ruhestand lebenden Belegschaftsmitgliedern, die mehr als 25 Jahre auf der Hütte gearbeitet hatten, 30 Mark im Monat, wenn die übrigen Voraussetzungen gegeben waren. Ab 1943 wurden erstmalig auch die Witwen verstorbener Werksangehöriger mit einer Beihilfe bedacht. Die Witwenunterstützung in Höhe von 18 Mark/Monat wurde gezahlt, wenn eine bestimmte Punktzahl, die aus der Zeit der Werkszugehörigkeit des Mannes und dem Lebensalter der Witwe errechnet wurde, erreicht war.

1945 wurde die Pauschalierung aufgegeben und an das berechnete Belegschaftsmitglied 1,— RM pro Dienstjahr unter der Voraussetzung gezahlt, daß mindestens 20 Dienstjahre vorlagen. Die Witwenrente betrug in jedem Falle 60% des Betrages, der dem Werksangehörigen bei Lebzeiten zugestanden hätte. Selbstverständlich mußten alle Voraussetzungen, die in den Richtlinien festgelegt waren, erfüllt sein.

Trotz der im Jahre 1951 noch bestehenden Schwierigkeiten entschloß sich die Werksleitung, den Richtsatz von 1,— DM/Jahr um 20% zu erhöhen, so daß der Satz auf 1,20 DM je Dienstjahr stieg. Hier wird erkennbar, daß sich eine Neuentwicklung anbahnte. Entsprechend den Gepflogenheiten bei einem Teil der übrigen Hüttenwerke wurde 1953 für die Zumessung einer Rente neben der Dauer der Zugehörigkeit zum Werk noch die Einkommensstufe berücksichtigt. Gleichzeitig wurde die Zahlung der Waisenrente eingeführt. Im Falle des Ablebens eines rentenberechtigten Belegschaftsmitgliedes erhalten neben der Witwe auch die Waisen eine Unterstützung. Im gleichen Zuge wurde der Grundbetrag von 1,20 DM/Dienstjahr auf 2,— DM/Dienstjahr erhöht. Das war schon ein sehr wesentlicher Fortschritt.

Das Jahr 1954 war den Arbeiten für die jetzt geltende Pensionsordnung gewidmet. In diesem Zusammenhang wurden auch Möglichkeiten geschaffen, vorher nicht zu beseitigende Härten auszugleichen, die bei der Anwendung der alten Richtlinien aufgetreten waren.

Bei allen bisherigen Regelungen bestand ein Rechtsanspruch auf Zahlung der Werksbeihilfe nicht!

Die Werksleitung hat in langwierigen und gründlichen Überlegungen bei engster Zusammenarbeit mit der Betriebsvertretung, aus den in unserem Werk gewonnenen Erkenntnissen und nach einem von der Stahltreuhändervereinigung entworfenen Muster unsere neue Pensionsordnung erarbeitet. Die gemeinsame Arbeit an der Pensionsordnung zeigt einmal mehr, wie wertvoll ein echtes Zusammenwirken ist, wenn es sich um die Sicherung der menschlichen Existenz handelt. Die gemeinsam mit dem Betriebsrat geschaffene neue Pensionsordnung wird es ermöglichen, alle Fälle so gerecht zu lösen, wie es den Umständen nach möglich ist. Denn es bleibt zu bedenken, und das gilt für uns in besonderem Maße, daß es auch jetzt noch zahlreiche durch die wirren Verhältnisse nach dem Kriege verursachte Zweifelsfälle zu klären geben wird.

Die grundsätzlichen Bestimmungen

Als wesentliche Neuerung unserer nun gültigen Pensionsordnung wurde ein Rechtsanspruch auf die einzelnen Rentenarten anerkannt.

Folgende Renten werden unter der Voraussetzung gezahlt, daß die Bedingungen hierfür erfüllt sind:

1. Altersrenten an Werksangehörige, die das 65. Lebensjahr vollendet haben und aus unseren Diensten ausgeschieden sind,
2. Renten an solche Werksangehörige, die wegen dauernder Arbeitsunfähigkeit vorzeitig invalidisiert werden müssen,
3. Witwenrenten an Witwen verstorbener Werksangehöriger, die bereits einen Anspruch hätten geltend machen können,
4. Waisenrenten an Kinder verstorbener Werksangehöriger bis zur Vollendung des 16. Lebensjahres.

Eine weitere Verbesserung ist die Zahlung einer Werksrente bereits nach Ableistung von 10 Dienstjahren, wenn alle anderen Voraussetzungen erfüllt sind. Vor Ablauf dieser Wartezeit von 10 Jahren kann eine Rente nicht gezahlt werden.

Steigerungsbeträge nach langer Dienstzeit

Um nun für die langjährigen Belegschaftsmitglieder noch etwas Besonderes zu tun, wurden für die Zeit vom 20. Dienstjahr an Steigerungsbeträge eingeführt, und zwar in der Weise, daß vom 20. Dienstjahr ab eine Steigerung der Grundbeträge von fünf zu fünf Jahren in Anrechnung kommt.

Ferner wurde auch hinsichtlich des Einkommens eine Differenzierung eingeführt. Diejenigen Belegschaftsmitglieder, die auf Grund qualifizierter Tätigkeit ein höheres Einkommen haben, bekommen eine etwas höhere Rente. Hierdurch soll neben der Werkszugehörigkeit auch die Leistung, die ein Belegschaftsmitglied für das Werk vollbracht hat, ihre Würdigung finden. Die Rentenfestsetzung erfolgt also nach zwei wesentlichen Gesichtspunkten:

1. nach der Dauer der Werkszugehörigkeit und
2. nach der Höhe des Einkommens.

Ein weiteres Motiv für die Erhöhung des Rentengrundbetrages ist die gegenwärtig sehr geringe Rente aus der gesetzlichen Versicherung, und zwar solange, wie sie auf dem jetzigen niedrigen Stande steht. Die Pensionsordnung hat allerdings für den Fall einer wesentlichen Aufbesserung der gesetzlichen Rente die Möglichkeit einer entsprechenden Kürzung der Werksrente vorgesehen. Auch mußte mit Rücksicht darauf, daß niemand mit Sicherheit auf lange Sicht die Entwicklung der Wirtschaft überblicken kann, die Möglichkeit vorbehalten werden, die Werksrenten allgemein zu kürzen, wenn die wirtschaftliche Lage des Werkes eine Zahlung von

Renten in der gegenwärtigen Höhe nicht mehr zuläßt. Ferner kann die Werksrente verweigert oder entzogen werden, wenn ein Rentenberechtigter das Werk etwa durch Verschleierung der Einkommensverhältnisse oder Begehung strafbarer Handlungen schädigt. Die Abtretung oder Verpfändung der Renten ist unzulässig, die Werksrenten werden also in jedem Falle nur an den Berechtigten persönlich zur Auszahlung gebracht.

Entscheidung in Zweifelsfällen

Unsere Pensionsordnung darf als ein bedeutsamer Fortschritt auf dem Wege zu einer ausreichenden Altersversorgung unserer Belegschaft betrachtet werden. Es läßt sich jedoch schon jetzt feststellen, daß es Härtefälle, verursacht durch die Nachkriegsverhältnisse, geben wird, die man unmöglich durch die Bestimmungen der Pensionsordnung entscheiden kann. Um mit diesen Schwierigkeiten fertig werden zu können, wurde ein Pensionsausschuß ins Leben gerufen, der die Vorschläge zur Regelung von Härtefällen erarbeitet und diese der Werksleitung zur Entscheidung vorlegt. Der Ausschuß hat sich mit allen Zweifelsfragen zu befassen. Er ist paritätisch zusammengesetzt; zwei Mitglieder werden von der Werksleitung, zwei vom Betriebsrat benannt. Der Ausschuß soll verhindern, daß ausschließlich das Ermessen einzelner Sachbearbeiter zu unrichtigen Entscheidungen führt. Hierbei muß jedoch der Grundsatz gewahrt bleiben, daß eine Werksrente selbstverständlich nur derjenige bekommen kann, der nach der Pensionsordnung einen echten Anspruch auf diese Rente hat. Der Pensionsausschuß wird daher als Instrument von Werksleitung und Belegschaft dafür zu sorgen haben, daß alle Zweifelsfälle im Geiste der Sozialarbeit, aus dem die neue Pensionsordnung entstand, geregelt werden.

Das Sozialwerk wächst

ÜBERBRÜCKUNGSBEIHILFEN UND KOLLEKTIV-UNFALLVERSICHERUNG

Wenn die Schaffung unserer Pensionsordnung auch der Schwerpunkt der gesamten Sozialarbeit im Jahre 1954 war, so soll doch noch auf einige weitere bedeutende Verbesserungen für unsere Belegschaft hingewiesen werden.

Seit dem 1. 6. 1954 wird an Hinterbliebene von aktiven Belegschaftsmitgliedern, bei deren Ableben eine Überbrückungsbeihilfe gezahlt, die den Sinn hat, die Familie des Verstorbenen vor einer plötzlichen Notlage durch den Tod ihres Ernährers zu bewahren. Die Überbrückungsbeihilfe wird in folgender Weise gezahlt:

1. Stirbt ein Belegschaftsmitglied in der ersten Hälfte eines Kalendermonats, erfolgt Zahlung des Durchschnitts-Monatseinkommens für den Sterbemonat und die beiden folgenden Monate.
2. Verstorbt das Belegschaftsmitglied in der zweiten Hälfte eines Monats, erhalten die Hinterbliebenen das Durchschnitts-Monatseinkommen für den Sterbemonat und drei darauffolgende Monate.

Gegenwärtig sind Verhandlungen mit den Versicherungsgesellschaften mit dem Ziel im Gange, eine Kollektiv-Unfallversicherung für unsere Belegschaft abzuschließen. Diese Versicherung zahlt an

ein innerhalb oder außerhalb des Werkes verunglücktes Belegschaftsmitglied bzw. an die Hinterbliebenen bestimmte Beträge dann aus, wenn der Unfall den Tod zur Folge hat oder die Arbeitskraft des Betroffenen herabmindert. Sie zahlt, und darin liegt der Hauptvorteil für die Versicherten, unabhängig von den Leistungen der gesetzlichen Unfallversicherung. Eine gegenseitige An- oder Aufrechnung der gesetzlichen Unfallversicherung und der Zahlung aus der Kollektiv-Unfallversicherung erfolgt nicht.

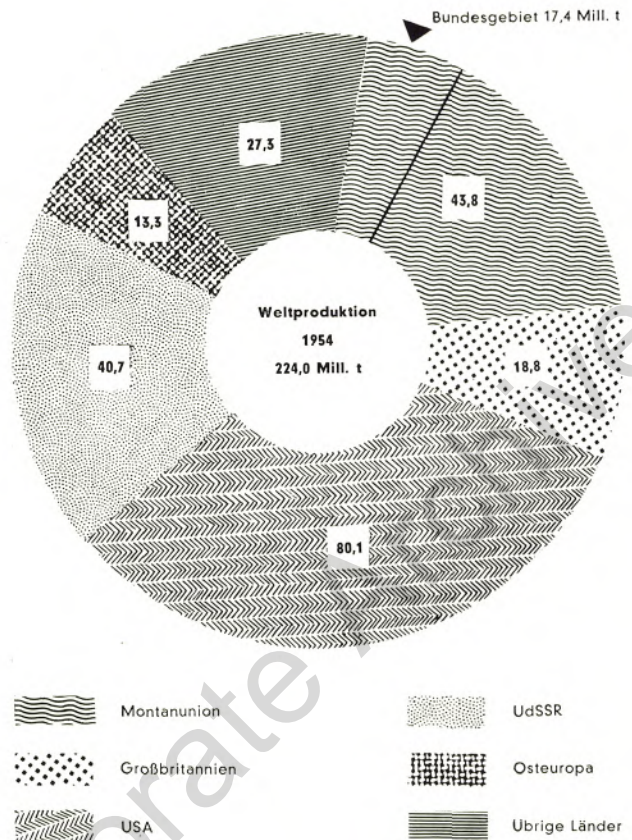
Für uns alle besteht jedenfalls Anlaß zur Freude darüber, daß durch die Verbesserung der Pensionsordnung, die Einführung von Überbrückungsbeihilfen und die vorgesehene Kollektiv-Versicherung ein weiterer sozialer Fortschritt erreicht werden konnte. Der Zweck auch dieser Einrichtungen ist, Belegschaftsmitglieder und ihre Angehörigen weitgehend vor der Gefahr der Notlage zu schützen oder die Gefahr zumindest erheblich zu mindern. Dafür, daß das erreicht werden konnte, gebührt auch an dieser Stelle den Mitgliedern des Betriebsrates aufrichtiger Dank für ihre intensive und wertvolle Mitarbeit bei der Lösung der Probleme, die beherzt anzufassen waren. DR. HEINZ ISSELHORST

ROHSTAHLPRODUKTION DER WELT

Unser Schaubild zeigt, wie sich die Rohstahlproduktion der Welt im vergangenen Jahr auf die großen Erzeugergruppen aufteilte.

Insgesamt war die Erzeugung um etwa 10 Mill. t (= 5%) geringer als 1953. Dieser Rückgang ist ausschließlich dem Produktionsabfall in den Vereinigten Staaten zuzuschreiben, wo die Produktion um stark 20 Mill. t hinter dem Vorjahr zurückblieb und damit der Anteil an der Weltproduktion auf 36% gesunken ist. Auf die Montan-Union, die im vergangenen Jahr einen kräftigen Erzeugungsanstieg verbuchen konnte, entfielen knapp 20% der Weltproduktion, davon auf Westdeutschland mit 17,4 Mill. t rd. 8%. Die ATH war an dieser Produktion mit rd. 1 Mill. t beteiligt.

Großbritannien liegt in der Weltrangliste unter den einzelnen Ländern an dritter Stelle hinter Rußland und will in diesem Jahr über 20 Mill. t erreichen. Bemerkenswert ist der stetige Produktionsanstieg in Osteuropa und insbesondere der Sowjet-Union, auf die allein 18% entfielen. 1929 waren es erst 4%, während damals die Länder der Montan-Union mit 30% beteiligt waren. hg.



Blick in das Gästebuch

Wie in der ersten Ausgabe der Werkszeitung vorausgesagt, hat die Zahl der Besucher aus dem In- und Ausland auf der ATH neuerdings noch zugenommen. Das ist verständlich, schon wegen des starken Interesses, daß die letzte Phase des Baues und die Inbetriebnahme der Breitbandstraße gefunden haben.

Allein im Februar/März besuchten die Hütte und besichtigten Anlagen u. a. eine größere Gruppe von Angehörigen des Bundesfinanzamtes und des Landesfinanzamtes, mehrere italienische Stahlwerkschefs und Werksdirektoren, weitere Gäste aus Italien und aus Südafrika, die Teilnehmer an einem Fortbildungslehrgang für Meister und Meisteranwärter in Hochofenbetrieben, 32 Schüler des Grubensteiger-Lehrganges der Essener Bergschule, 12 Studenten vom Industrieseminar an der Universität Kiel mit Professor Groß an der Spitze, eine Klasse der Werks-Berufsschule der Farbenfabriken Bayer. Gerade zu dem Zeitpunkt, als in der ersten Märzwoche die Probeläufe auf

der Breitbandstraße begannen, gehörten zu den Besuchern der Hütte auch Ministerialdirigent Solveen und Oberregierungsrat Czermak aus dem Bundes-Wirtschaftsministerium, die von den drei Mitgliedern des Vorstandes begleitet waren. Am 24. März besichtigten 40 Vertreter der In- und Auslandspresse die Breitbandstraße, nachdem sie vorher in einer Konferenz von Bergassessor Sohl, Hütten-direktor Dr. Cordes und Hütten-direktor Dr. Michel ausgiebig über alle mit der Breitbandproduktion zusammenhängenden wirtschaftlichen und technischen Fragen unterrichtet wurden. Auf den starken Niederschlag, den dieses Ereignis in der in- und ausländischen Presse gefunden hat, kommen wir in der nächsten Ausgabe noch zurück.

Schon dieser Blick in das „ATH-Gästebuch“ mit dem Verzeichnis eines Teils der Besucher aus den letzten Wochen läßt erkennen, wie stark das Interesse ist und wie sich mehr und mehr Seiten in der Besucherliste füllen.

Von links nach rechts: Bergassessor a. D. Sohl, dritter Ministerialdirektor Solveen, Hütten-direktor Dr. Cordes, Oberregierungsrat Czermak, Hütten-direktor Dr. Michel, Direktor Dr. Kürten.





Auch Radfahrer

mit erhöhten Werbungskosten

... aber nur mit Hilfsmotor

In unseren Ausführungen in der Februar-Ausgabe wurde darauf hingewiesen, daß es drei Gruppen von Aufwendungen und Ausgaben gibt, die bei der Ermittlung des steuerpflichtigen Einkommens zum Abzug zugelassen sind. Heute soll näher auf die Werbungskosten eingegangen werden.

Werbungskosten sind alle Aufwendungen, die der Dienst mit sich bringt und die der Erwerbung, Sicherung und Erhaltung des Arbeitslohns dienen. In den Lohnsteuer tabellen sind für Werbungskosten bereits DM 312 jährlich (DM 26 monatlich) berücksichtigt. Ein Antrag wegen erhöhter Werbungskosten führt daher nur dann zur Eintragung eines Freibetrages auf der Lohnsteuerkarte, wenn die geltend gemachten Werbungskosten den Betrag von DM 312 jährlich übersteigen.

In den Lohnsteuerermäßigungsanträgen für 1955 ist ein großer Teil der Werbungskosten im einzelnen aufgeführt. Es gehören dazu die Beiträge zu Berufsverbänden (Gewerkschaften usw.), die Fahrtkosten zwischen Wohnung und Arbeitsstätte, wobei darauf hinzuweisen ist, daß ab 1. 1. 1955 auch die Kosten für die Benutzung eines Kraftfahrzeugs (Kraftwagen, Motorrad, Fahrrad mit Hilfsmotor, Moped) zu den Werbungskosten gehören. In welcher Höhe die Kosten für ein Kraftfahrzeug geltend gemacht werden können, wird demnächst durch eine Rechtsverordnung bestimmt werden, die z. Zt. noch Gegenstand von Beratungen ist. Vorgesehen ist nach den bisher bekannt gewordenen Zahlen bei der Benutzung von Personenkraftwagen ein km-Satz von DM —,20, bei der Benutzung eines Motorrads einen km-Satz von DM —,09, bei der Benutzung eines Mopeds einen Satz von DM —,05 für jeden zwischen Wohnung und Arbeitsstätte gefahrenen Kilometer. Bei der Berechnung der Aufwendungen soll dabei von insgesamt 300 Arbeitstagen jährlich und einer einmaligen Hin- und Rückfahrt je Tag ausgegangen werden.

Welcher Pauschbetrag endgültig in Kraft tritt, kann z. Zt. noch nicht gesagt werden. Wir werden darüber nach Er laß der Rechtsverordnung berichten.

Auch die Aufwendungen für Arbeitsmittel wie Werkzeuge, Berufskleidung und deren Reinigungskosten, Fachliteratur (Bücher und Zeitschriften), gehören zu den Werbungskosten. Weiter sind aufgeführt Mehraufwendungen für Verpflegung, wenn die Abwesenheit von der Wohnung mehr als 12 Stunden beträgt. Diese Mehraufwendungen für Verpflegung, die mit einem Betrag von DM 1,50 täglich berücksichtigt werden, wurden bisher nur dann anerkannt, wenn Wohnung und Arbeitsstätte nicht in derselben politischen Gemeinde liegen. Durch ein Urteil des Finanzgerichts Düsseldorf (v. 15. 12. 1954) ist jedoch ausgesprochen worden, daß der Mehraufwand für Verpflegung auch dann anerkannt werden muß, wenn Wohnsitz und Arbeitsstätte in derselben Gemeinde liegen. Einer Geltendmachung dieses Mehraufwandes steht u. E. daher nichts im Wege; es muß jedoch darauf hingewiesen werden, daß das örtlich zuständige Finanzamt u. U. solche Anträge zunächst noch nicht anerkennen kann, da den Finanzämtern neue Richtlinien für die Behandlung solcher Anträge bisher noch nicht zugegangen sind. Wird der Antrag daher abgelehnt, so empfiehlt es sich, gegen diese Entscheidung Einspruch einzulegen.

Weitere Fälle von Werbungskosten, die im folgenden nur stichwortartig aufgeführt werden, sind:

Arztkosten (soweit nicht Ersatz dieser Kosten durch Krankenkassen erfolgt), Ausbildungskosten (Besuch von Abendschulen, Abendkursen), Berufsbildungskosten, Kosten für Prüfungen (Gesellenprüfung, Meisterprüfung), Prozeßkosten, wenn sie mit dem Beruf zusammenhängen, z. B. Schadensersatzklagen des Arbeitgebers, Umzugskosten, soweit der Umzug durch Wechsel des Arbeitgebers oder Verlagerung der Arbeitsstätte erforderlich ist und ein Ersatz der Kosten durch den Arbeitgeber nicht erfolgt.

Alle diese Aufwendungen sollen nach Möglichkeit durch Belege (Rechnungen) nachgewiesen werden. Unter Umständen genügt jedoch auch die Glaubhaftmachung.

Dr. Oskar Janson

SPAREN LEICHT GEMACHT

Es wird wieder mehr gespart. Die Berichte der Sparkassen beweisen das. Für viele ist es wieder zu einer guten Gewohnheit geworden, jeden Monat einen bestimmten Teil ihres Einkommens zu sparen. Regelmäßig machen sie den Weg zur Sparkasse, um nach und nach ein Sparguthaben anzusammeln, auf das sie bei Bedarf zurückgreifen können. Das ist eine wichtige Vorsorge, die finanzielle Schwierigkeiten verhindert.

Unseren Werksangehörigen ist hierzu eine besonders leichte und bequeme Möglichkeit gegeben, die vielen noch unbekannt sein dürfte.

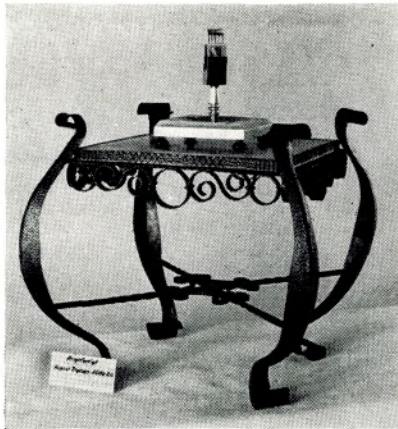
Seit 1937 besteht auf Grund einer Vereinbarung zwischen der Werksleitung der August Thyssen-Hütte und der Städtischen Sparkasse zu Duisburg eine Spareinrichtung, die von einem Teil der Belegschaftsmitglieder seit vielen Jahren benutzt wird. Man kann nämlich durch eine einfache Erklärung

bei der Lohn- oder Gehaltsabteilung veranlassen, daß monatlich von den Bezügen ein bestimmter Betrag einbehalten und auf ein Sparkonto bei der Sparkassenzweigstelle Bruckhausen überwiesen wird. Das auf diese Weise anwachsende Guthaben wird z. Zt. mit 3 % verzinst. Abhebungen davon sind monatlich bis zur Höhe von DM 1000,— ohne Kündigung möglich.

Vordrucke für die abzugebende Erklärung liegen in allen Betriebsbüros, beim Betriebsrat und bei der Sparkasse Bruckhausen bereit.

Schön und gediegen

An einer Ausstellung „Lehrlingsarbeiten aus Schule und Werkstatt“ in Hamborn, die von der Berufsschule veranstaltet wurde, beteiligten sich auch unsere Lehrlinge aus der Lehrwerkstatt. U. a. stellten sie diesen Rauchtisch mit den dazugehörigen Utensilien in das Ausstellungsbild, als einen Beweis dafür, daß auch heute noch in einem industriellen Großbetrieb gediegenes handwerkliches Können gepflegt wird.



SPRACHSCHULE AUF DER HÜTTE

Englische Sprachkurse werden nach erfolgreichem Start fortgesetzt

Anfang Oktober des vergangenen Jahres sind auf Anregung von Hüttendirektor Dr. Cordes durch die Personal-Abteilung für Angestellte englische Sprachkurse eingerichtet worden, die einen überraschend starken Anklang gefunden haben. Da aus der Zeit nach dem Kriege noch keine Erfahrungswerte vorlagen, mußten zunächst mit einer Sondierung die Kenntnisse der einzelnen Kursteilnehmer festgestellt werden.

Zu einem Anfängerkursus erschienen am ersten Abend 16 Teilnehmer, zu einem für Fortgeschrittene 28. Nach dem dritten Abend hatte sich die Anzahl der Anfänger bereits auf 26, die der Fortgeschrittenen auf 36 erhöht. Es stellte sich schon bald heraus, daß ein Teil der Anfänger über so ausreichende Grundkenntnisse in der englischen Sprache verfügte, daß der übrige Teil nicht folgen konnte. Auf der anderen Seite war es im Kursus der Fortgeschrittenen so, daß eine Reihe von Teilnehmern den gestellten Anforderungen noch nicht zu entsprechen vermochte. Aus diesem Grunde wurde eine neue Aufteilung vorgenommen. Die Kurse wurden eingeteilt in solche für Grundanfänger, fortgeschrittene Anfänger und Fortgeschrittene. Dabei nahmen an dem Kursus für Grundanfänger 18, an den beiden weiteren Kursen je 22 Angehörige der verschiedensten Abteilungen der Verwaltung der ATH teil. Da einige Lehrlinge mit bereits beachtlichen englischen Sprachkenntnissen durch den Besuch der Fortbildungsschule an der Teilnahme verhindert wurden und einige weniger interessierte Teilnehmer ausschieden, waren die Kurse in ihrem ganzen Verlauf mit immerhin noch 37 Anfängern und Fortgeschrittenen besetzt.

Die Teilnehmerzahl war nun so bemessen, daß sich der Sprachlehrer mit jedem einzelnen der durchweg fleißigen und mit guter Veranlagung ausgestatteten Teilnehmer individuell beschäftigen konnte. Das bezieht sich auf alle drei Gruppen.

Bei den Fortgeschrittenen konnte eine Stufe erreicht werden, die es ermöglichte, den Unterricht vorwiegend nur noch in englischer Sprache durchzuführen. Die Kurse haben auf eine Anzahl Talente aufmerksam gemacht, für die es sich empfiehlt, sich in der englischen Sprache weiterzubilden, also sich der Erlernung des Handelsenglisch zuzuwenden, was die Laufbahn des Auslandskorrespondenten erschließt.

Nach Abschluß der Kurse voraussichtlich in diesem Monat ist beabsichtigt, einen Kursus in Handelsenglisch für die Teilnehmer am ersten Kursus für Fortgeschrittene und andere Interessenten einzurichten. Ein neuer Kursus für Anfänger und die weitere Unterweisung der Anfänger aus dem jetzt zu Ende gehenden ersten Halbjahr sind vorgesehen, wobei der Unterricht in allen Stufen vier Abende in der Woche in Anspruch nehmen würde. Selbstverständlich ist, wenn ein Erfolg gewährleistet sein soll, erforderlich, eine sorgfältige Auswahl zu treffen und nur solche Teilnehmer zuzulassen, die ernstlich gewillt sind, sich englische Sprachkenntnisse anzueignen und sie zu erweitern. Umso mehr ist das notwendig, als der Unterricht kostenlos von dem von der Werksleitung damit beauftragten staatlich geprüften Dolmetscher Paul Griesel erteilt wird und die Kursteilnehmer lediglich die Kosten für die Lehrmittel zu tragen haben.

ZUR ERHOLUNG AN DIE „RIMINI-RIVIERA“

Reisen zu besonders günstigen Bedingungen

Die von der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie in Verbindung mit dem Commissariato per il Turino in den vergangenen Jahren veranstalteten Erholungsfahrten zu verbilligten Preisen nach Rimini an der italienischen Adria haben bei den bisherigen Teilnehmern so großen Anklang gefunden, daß sie in diesem Jahre in erweitertem Umfang durchgeführt werden sollen. Prospekte mit ausführlicher Darlegung der Bedingungen und einem Anmeldevordruck können bei der Abteilung Arbeiter-Angelegenheiten (Telefon 5502) oder bei der Personal-Abteilung (Telefon 2148) angefordert werden.

Hier das Wichtigste in Stichworten:

Die technische Durchführung besorgt die Scharnow-Reisen G.m.b.H. in Hannover. Die Dauer des Aufenthaltes kann sich auf 7, 14 oder 21 Tage erstrecken, und die Kosten der Reise betragen ab und bis Bahnhof Duisburg in

	Gruppe I
für 7 Tage	DM 202,—
für 14 Tage (+ DM 71,—)	DM 273,—
für 21 Tage (+ DM 71,—)	DM 344,—
	Gruppe II
für 7 Tage	DM 192,—
für 14 Tage (+ DM 61,—)	DM 253,—
für 21 Tage (+ DM 61,—)	DM 314,—

Wird die Fahrt mit eigenem Wagen oder Kraftrad durchgeführt, so gelten für den Aufenthalt in Rimini die eingeklammerten Preise als Wochenpreise. Die Preise schließen folgende Leistungen ein: Bahnfahrt im Liegewagen-Sonderzug bis Mailand und zurück, im Sitzwagen Mailand-Rimini und zurück, Transferdienste in Mailand, Rimini zu den Quartieren und zurück einschl. Gepäckförderung, Unterkunft

Gruppe I in besonders guten Hotels im Zentrum von Rimini, Igea, Viserba, Gruppe II in Pensionen im Zentrum von Rimini und Hotels und Pensionen in den Vororten Miramare, Viserba, Viserbella, Igea und Bellaria,

volle Verpflegung, beginnend mit dem Abendessen am Ankunftstage in Rimini, endend auf der Rückfahrt im Zuge, Kurtaxe, Badekabine, Bedienungsgeld, Steuer und sonstige Nebenkosten.

Bezahlung soll nach Möglichkeit in Reisesparmarken erfolgen. Reisesparmarken und -marken sind bei allen Konsum-Verkaufsstellen (geg) zu haben. Die Anmeldung muß spätestens 14 Tage vor Antritt der Fahrt für Lohnempfänger bei der Abteilung Arbeiter-Angelegenheiten und für Angestellte bei der Personalabteilung erfolgen.

Antritt der Fahrt jeweils Montag mittags ab Duisburg und zwar:

im Mai am 2., 9., 16., 23., 30.
im Juni am 6., 13., 20.
im August am 29.
im September am 5., 12., 19., 26.
im Oktober am 3., 10., 17.

Jeder Reiseteilnehmer benötigt einen gültigen Reisepaß; Visa sind nicht erforderlich. Außer dem durch die deutschen Devisenbestimmungen begrenzten Taschengeld können bis zu DM 300,— in bar ausgeführt und im Ausland ausgegeben werden.

Eine Stunde früher

Im Einvernehmen mit der Betriebsvertretung wurde ab Montag, den 28. März 1955, die Arbeitszeit für die einschichtigen Betriebe wie folgt festgelegt:

montags bis einschließlich samstags von 6 bis 14.15 Uhr mit einer Pause von 9 bis 9.15 Uhr.

Diese Vorverlegung der Arbeitszeit gilt für alle Belegschaftsmitglieder, die wegen der Dunkelheit bisher von 7 bis 15.15 Uhr gearbeitet haben. Die Sonderregelung für die Werkstättenarbeiter wird davon nicht berührt.

Wieder eine Kantine

Seit Montag, dem 28. März, ist in der im Hauptverwaltungsgebäude (in der Nähe des Schreibmittellagers) eingerichteten Kantine der Verkauf von Mineralwasser, Milch, Tabak- und Süßwaren im Gange. Die Kantine ist täglich von 8—11 Uhr und von 15—16 Uhr geöffnet, samstags bleibt sie nachmittags geschlossen. Der Milchverkauf im Hofe des Verwaltungsgebäudes wurde am 28. März eingestellt.

Bei der Ausgabe von Getränken muß, wenn kein Leergut abgegeben wird, ein

Flaschenpfand von 0,20 DM pro Flasche entrichtet werden. Die in der Kantine verkauften Getränke sind ausschließlich für den Verbrauch während der Arbeitszeit bestimmt.

Unsere Betriebskrankenkasse

Wichtige neue Richtlinien

Eine neue Vereinbarung zwischen den Landes- und Bundes-Versicherungsanstalten und den Trägern der Krankenversicherung im Lande Nordrhein-Westfalen über die Durchführung der Tuberkulose-Bekämpfung ist mit Wirkung vom 1. 2. 1955 getroffen worden. Zugleich wurden von den Rentenversicherungsträgern neue Richtlinien über die Gewährung von Zuschüssen zu den Kosten für Zahnersatz und größere Heil- und Hilfsmittel festgelegt. Das machte eine Änderung der Richtlinien unserer Betriebskrankenkasse erforderlich. Die neuen, seit 1. 2. 1955 geltenden Richtlinien hängen bei der Krankenkasse aus, bei der auch Näheres über die Höhe der Zuschüsse, die von der Krankenkasse und der Rentenversicherung für Zahnersatz und größere Heil- und Hilfsmittel gewährt werden, zu erfahren ist.

Hamborn 07-Handballer Niederrhein-Meister

Noch sind die Meisterschaftsspiele nicht zu Ende, aber durch den 9:5-Sieg der Hamborner über den alten Handballpionier RSV Mülheim wurden die noch fehlenden 2 Punkte zur Meisterschaft geholt. Wir gratulieren zu dem Erfolg! Mit Sportfreunde Hamborn 07 stellt Duisburg erstmalig seit Jahrzehnten wieder den Niederrhein-Meister.

Wir wünschen den Handballern für die kommenden Endspiele um die Westdeutsche und auch um die Deutsche Meisterschaft alles Gute und viel Glück.

Für die Fußballer möge das ein Ansporn sein, den Aufstieg in die Oberliga doch noch zu schaffen.

Der jetzt von den Handballern erzielte Erfolg ist die Frucht langjähriger konsequenter Arbeit der verantwortlichen Leute und man setzt die anderen Mitglieder nicht zurück, wenn man in diesem Zusammenhang zwei Namen besonders erwähnt, und zwar den des Leiters der Handballabteilung, Lambert Lochen, und des Spielers der Nationalmannschaft und langjährigen Spielführers Walter Schädlich.

Gehört - Gesehen - Notiert

Aus dem Notizbuch des Hüttenreporters

Ende des Monats Januar 1955 waren auf der ATH 7139 Belegschaftsmitglieder beschäftigt. Ende des Monats März 7352, davon 926 Angestellte, 5980 Arbeiter. 414 Lohn- und Gehaltsempfänger der Kokerei August Thyssen sind einbegriffen. — Innerhalb von zwei Monaten hat sich also die Belegschaftsziffer um über 200 erhöht, fraglos ein bemerkenswerter und sowohl in wirtschaftlicher als auch sozialer Hinsicht bedeutungsvoller Anstieg.

Unsere Betriebskrankenkasse unterhält selbstverständlich kein Fundbüro. Trotzdem sammeln sich bei ihr mancherlei Gegenstände an, bei denen es sich in der Hauptsache um Fundsachen handelt, die von den zur Erholung verschickten Kindern unserer Werkangehörigen bei der Rückkehr in den Autobussen zurückgelassen worden sind. Offensichtlich haben Eltern und Kinder sie in der Wiedersehensfreude vergessen und dann auf Verlustkonto abgeschrieben. Es empfiehlt sich, wenn Gegenstände von zur Erholung verschickt gewesen Kindern vermißt werden, bei der Betriebskrankenkasse Nachfrage zu halten. Zugleich aber darf ans Herz gelegt werden, bei der Rückkehr von Kindertransporten mit Sorgfalt darauf zu achten, daß keine Gegenstände in den Bussen zurückgelassen werden.

20 neue männliche und weibliche kaufmännische Lehrlinge sowie 11 Anlernlinge wurden am 1. April 1955 von Dr. Homberg als Vertreter der Werksleitung, Betriebsratsmitglied Dahlbender und Ausbildungsleiter Jacobs in die Betriebsgemeinschaft eingeführt. Im Gewerksaall des Verwaltungsgebäudes wurden den an der Schwelle zu einem neuen

Lebensabschnitt stehenden jungen Menschen beherzigenswerte Worte auf den Weg in die Berufslaufbahn mitgegeben, und sie wurden damit in warmherziger und verständnisvoller Weise in die Werksgemeinschaft aufgenommen.

Ebenso ermahnte am gleichen Tage Betriebsleiter Kunert die neueingetretenen technischen Lehrlinge dazu, den Ernst der Ausbildungszeit, die Ausgangsplattform ist für das spätere Vorwärtskommen, nicht zu unterschätzen, immer in den Älteren und Erfahrenen die Vorbilder zu sehen und ihnen nachzueifern. 61 neue technische Lehrlinge traten ein. Davon wenden sich 51 den Berufen der Schlosser, Dreher, Elektriker, Ankerwickler und Fernmeldemonteur zu. 5 werden Laboranten, 2 Schreiner, 2 Maurer und einer Werkstattprüfer.

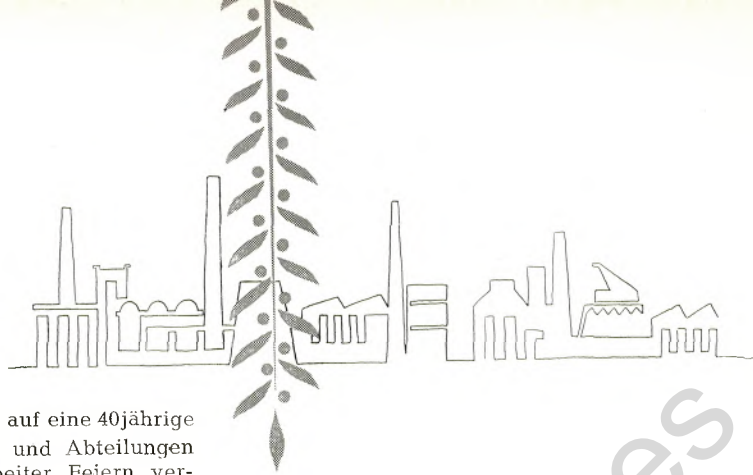
Der Nachwuchs ist also mit beachtlichem Aufgebot angertückt, und zwar nicht „sang- und klanglos“, sondern er wird mit Sorgfalt aufgenommen und in das Betriebsbild als seine zukünftige berufliche Welt hineingeführt.

Wie lebhaft sich sowohl die technischen wie kaufmännischen Lehrlinge der ATH für die Ergebnisse der modernen Forschung und die sich daran abzeichnenden Aussichten für die Zukunft interessieren, erwies sich am 7. 3. 55, als Mr. Preis aus Oxford zu ihnen im „Atrium-Kino“ über „Wunder der Technik“ sprach. Der Vortragende verstand es, seinen jugendlichen Zuhörern in volkstümlicher Darstellung das Wesen der Atomzertrümmerung, der Strahlungsforschung und die Wunderwelt der Kunststoffe zu verdeutlichen. Vieles in seinem fesselnden Vortrag klang natürlich wie Zukunftsmusik. Aber auch was

ein Jules Verne in seinen Zukunftsromanen im vergangenen Jahrhundert prophezeite, ist längst zu einer Selbstverständlichkeit in der Wunderwelt der Technik geworden. Und warum sollte es nicht im Zuge der weiteren Entwicklung Tatsache werden, wie der Vortragende u. a. ausführte, daß in Zukunft das Radargerät im Verkehr die Funktionen des Kraftfahrers übernimmt, ihn also ablöst und das selbsttätig gesteuerte Auto als ein neues „Wunder der Technik“ im Verkehrswesen eine Rolle spielt, über die sich eines Tages niemand mehr wundert.

50jähriges Bestehen der selbständigen Gemeinde Walsum. Festakt am 1. April mit zahlreichen Gästen und vielen Glückwünschen im „Römerhof“. Zwischen Walsum und der ATH bestehen schon seit Jahrzehnten enge Beziehungen. Seitdem vor 30 Jahren schon in Vierlinden Wohnungen für unsere Werksangehörigen gebaut wurden, erstand nach dem Stop der Demontage im Zuge des Wiederaufbaues die schöne Stahlarbeiter-Siedlung. 50 neue Wohnungen sind im Rahmen des von der Montan-Union ermöglichten Bauprogramms im Entstehen. Wenn sie bezogen sind, wohnen rd. 1000 Belegschaftsmitglieder der ATH mit ihren Familien in Walsum. Herr Dr. Cordes überbrachte in der Feierstunde aus Anlaß des Jubiläums, über die noch Ausführlicheres im Rahmen eines Berichtes über die neuerstehende Siedlung zu sagen sein wird, die Grüße und Glückwünsche der ATH in besonders herzlich betonter Weise, da er ja als Repräsentant der Werksleitung und als Walsumer Bürger zugleich sprechen konnte.

40 Jahre im Dienst



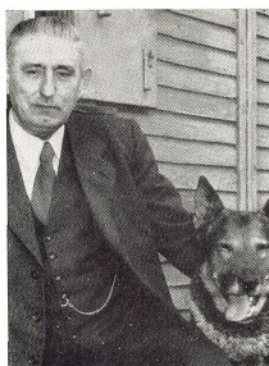
In den letzten Wochen konnten zahlreiche Werksangehörige auf eine 40jährige Tätigkeit auf der ATH zurückblicken. In allen Betrieben und Abteilungen wurden ihnen zu Ehren im engeren Kreise der Mitarbeiter Feiern veranstaltet und ihre Verdienste sowohl von den Betriebschefs als auch von der Werksleitung und der Betriebsvertretung gewürdigt. Es würde zu weit führen, wollten wir auf alle diese Betriebsfeiern im einzelnen zu sprechen kommen. In dieser Ausgabe veröffentlichen wir die Bilder unserer Jubilare, die bis zum 16. März ihr 40jähriges Dienstjubiläum begehen konnten.



9. Februar 1955
Stanislaus Garstka
Hilfsschlosser
Maschinenbetrieb I



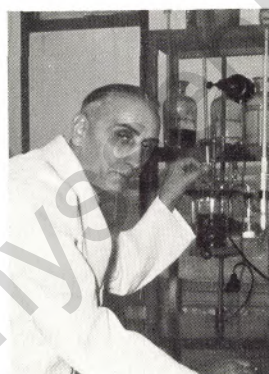
1. März 1955
Wilhelm Willems
Gruppenführer
Einkauf III (an seinem
Ehrentag beglückwünscht
vom Leiter der Abteilung,
Prokurist Aufenberg)



10. Februar 1955
Hermann Nienhaus
Wachmann
(Werkschutz, Tor 17)
mit seinem treuen Hasso



8. März 1955
Otto Schuhknecht
Elektro-Karrenfahrer
Elektro-Betrieb I



11. Februar 1955
Rudolf Bruckhausen
Laborant
Chemisches Hauptlabor



11. März 1955
Friedrich Schorn
Wachmann
Werkschutz, Tor I



1. März 1955
Wilhelm Grube
Meister
Elektrobetrieb



11. März 1955
Bernhard Deliesen
Meister
Zurichtung



15. März 1955

Alois Quadt
Erzplatz-Vorarbeiter
Hochofen



16. März 1955

Emil Preuß
Gruppenführer
Betriebs-Wirtschaft



16. März 1955

Peter Lamberti
Kranführer
Elektrozentrale,
Stromverteilung



16. März 1955

Johann Böllert
1. Pfannenmaurer
Dolomitanlage
Thomaswerk

80. Geburtstag

Wilhelm Schmitz, Herford i. Westf.,
Wittekindstraße 16, am 7. 3. 1955.

Josef Kerika, Duisb.-Wanheimerort,
Wilhelm-Kettler-Str. 38, am 17. 3. 55.

Josef Lammert, Duisburg-Hamborn,
Halskestraße 37, am 28. 3. 1955.

Mathias Schumacher, Emsdetten, Mün-
sterstraße 25, am 3. 4. 1955.

Goldene Hochzeit

28. 2. 55: Eheleute **Philipp Kluthe**,
Walsum, Vierlindenhof 7

11. 3. 55: Eheleute **Michael Bazaniak**,
Salzgitter-Lebenstedt, Klunkau 51

Der Ehebund

Werner **Duschicka**, Stoffwirtschaft, mit
Johanna Jodehau, am 5. 2.

Walter **Asmus**, Mech. Hauptwerk-
statt, mit Elisabeth Pabst, am 5. 2.

Hermann **Kräner**, Mech. Hauptwerk-
statt, mit Edeltraud Schranowski,
am 12. 2.

Stephan **Nikoleizig**, Sinteranlage,
mit Barbara Marbach, am 12. 2.

Dieter **Pollmeyer**, Lochkartenabt., mit
Margarete **Thaeren**, Lochkartenabt.,
am 12. 2.

Werner **Suszenski**, Elektro-Haupt-
werkstatt, mit Lieselotte Gendera,
am 12. 2.

Adalbert **Rähse**, Kraftanlagen, mit
Gertrud Neu, am 12. 2.

Franz **Olczewski**, Elektro-Betrieb I,
mit Renate Karpo, am 12. 2.

Gerhard Kaminske, Kraftanlagen, mit
Martha Maschke, am 12. 2.

Heinz **Jothweiler**, Zurichtung, mit
Margret Hobat, am 12. 2.

Mathias **Schneider**, Sinteranlage, mit
Katharina Wasen, am 19. 2.

Josef **Dolata**, Walzwerk I, mit
Marianne Albert, am 22. 1.

Ewald **Eitzer**, Masch.-Betrieb Stoff-
u. Wärmewirtschaft, mit Margarete
Eichholz, am 26. 2.

Erwin **Klein**, Mech. Hauptwerkstatt,
mit Ingeburg Tschirner, am 26. 2.

Josef **Lahn**, Stoffwirtschaft, mit Bri-
gitte Kunze, am 26. 2.

Ehrenfried **Buczilowski**, Kokerei, mit
Eleonore Jordan, am 26. 2.

Heinrich **Feldkamp**, Mech. Hauptwerkstatt, mit Anneliese Neumann, am 26. 2.

Friedhelm **Peschmann**, Hochofen, mit Anna Kau, am 26. 2.

Richard **Bublies**, Wärmestelle, mit Helene Luckau, am 5. 3.

Walter **Jessa**, Hochofen, mit Magdalena Tabel, am 5. 3.

Bernhard **Preuß**, Hochofen, mit Klara Palka, am 5. 3.

Walter **Matysiak**, Breitbandwalzwerk, mit Anneliese Ludwig, am 5. 3.

Harry **Fridrich**, Zurichtung, mit Anna Hülstrunk, am 5. 3.

Herbert **Barthel**, Mech. Hauptwerkstatt, mit Reintraud Scheidis, am 5. 3.

Gisela **Knüfermann**, Druckerei, mit Hermann Müller, am 12. 3.

Johann **Sauerborn**, Bergbau- u. Hüttenbedarf, mit Maria Reuther, am 19. 3.

Kurt **Kiewitt**, Elektrobetrieb, mit Helga Kumetz, am 26. 3.

Nachwuchs kam an

Volker Hermann, 9. Januar
Hermann Bingemann, Finanzabteilung

Bernhard, 3. Februar
Gerhard Brünken, Breitbandwalzwerk

Klaus-Dieter, 6. Februar
Harry Keusgen, Martinwerk II

Eduard, 8. Februar
Fritz Wiegratz, Elektro-Betrieb Hochofen

Elisabeth, 11. Februar
Kurt Wolter, Elektro-Betrieb II

Birgit, 12. Februar
Heinz Treptow, Porenbetonanlage

Joachim, 12. Februar
Franz Rohr, Ausbildungswesen

Klaus, 15. Februar
Helmut Spieker, Kraftanlagen

Dagmar, 16. Februar
Helmut Sinzen, Breitbandwalzwerk

Ursula, 17. Februar
Heinz Bartel, Bauabteilung

Jürgen, 18. Februar
Karl-Heinz Comtesse, Bauabteilg.

Edeltraud, 18. Februar
Heinz Freudenstein, Walzwerk I

Walter, 19. Februar
Walter Leu, Porenbetonanlage

Ellen, 20. Februar
Bernhard Plückelmann, Elektro-Zentrale

Wolfgang, 23. Februar
Wolfgang Stürmer, Hochofen

Kornelia, 25. Februar
Gerhard Grote, Stoffwirtschaft

Rainer, 25. Februar
Hermann Flor, Mechanische Hauptwerkstatt

Hans Jürgen, 1. März
Hans van de Straat, Zurichtung

Wolfgang, 1. März
Alfons Schulz, Thomaswerk

Hans-Dieter, 4. März
Alfred Wilde, Elektro-Betrieb I

Axel, 5. März
Hans Bernsen, Kostenabteilung

Liane, 6. März
Franz Woitaschek, Hochofen

Regina, 7. März
Günter Vooghs, Sinteranlage

Hans-Joachim, 7. März
Hermann Jenter, Laboratorium

Wilfried, 9. März
Wilfried Krüger, Kokerei

Klaus, 10. März
Heinz Zapp, Elektrobetr. Hochofen

Hartmut, 13. März
Wilhelm Knopf, Kokerei

Helga, 14. März
Hermann Fritzsche, Neubauabteilg.

Uwe, 14. März
Peter-Paul Mundry, Hochofen

Hansjörg, 19. März
Johannes Marisch, Martinwerk II

Helga, 19. März
Johann Novinc, Bauabteilung

Ute, 19. März
Johann Gartmann, Chem. Labor

Gabriele, 20. März
Johann Kyi, Bauabteilung

Achim, 20. März
Heinz Baeumler, Hochofen

Udo, 20. März
Josef Prinz, Martinwerk II

Karin, 20. März
Werner Schöttler, Breitbandwalzwerk

Wolfgang, 21. März
Luise Ripp geb. Pallenberg, Hausverwaltung

Petra, 22. März
Wolfgang Johann, Neubauabteilung

Rainer, 27. März
Herbert Both, Zurichtung

Karla, 28. März
Willy Hartfiel, Zurichtung

25 Jahre bei der ATH

waren beschäftigt:

Bernhard Frey (Elektro-Betrieb I), am 6. 2.

Paul Gorski (Walzwerk I), am 9. 2.

Gustav Ginhöld (Elektro-Betrieb II), am 21. 2.

Johann Mick (S.M.-Werk II), am 1. 3.

Friedrich Uhrner (Zurichtg.), am 8. 3.

Rudolf Kühn (Hochofen), am 27. 3.

Konrad Zegarski (Hochofen), am 28. 3.

Aus der Personalmappe

Betriebsingenieur Kurt Brill, Werkstätten für Bergbau- und Hüttenbedarf, wurde mit Wirkung vom 1. 3. 1955 zum Betriebsleiter ernannt.

UNSERE TOTEN

12. Januar 1955	Hoffmann	Johann, Pensionär
17. Januar 1955	Flücht	August, Pensionär
23. Januar 1955	Marhofen	Anton, Pensionär
23. Januar 1955	Kordowski	Johann, Pensionär
23. Januar 1955	Schneider	Ludwig, Pensionär
26. Januar 1955	Barmscheidt	Johann, Pensionär
9. Februar 1955	Poprawa	Franz, Pensionär
16. Februar 1955	Adams	Josef, Pensionär
21. Februar 1955	van Wesel	Heinrich, Pensionär
24. Februar 1955	Ridolfi	Camillo, Pensionär
27. Februar 1955	Schneller	Wwe., Maria, Pensionärin
1. März 1955	Mick	Peter, Pensionär
10. März 1955	Sprick	Wilhelm, Pensionär
22. März 1955	Bross	Andreas, Pensionär
24. März 1955	Tatzki	Hermann, Pensionär
25. März 1955	Schoppwinkel	Johann, Pensionär
25. März 1955	Damschen	Fritz, Pensionär

Wir bewahren ihnen ein ehrendes Andenken

Ründ um den Weißdorn

Die Zeiten ändern sich und mit ihnen natürlich auch die Menschen. Denn der Mensch ist seinem Wesen nach stets seiner Zeit als seiner Umwelt angepaßt. So kann auch der Mensch von 1955 in seiner Wesensart nicht der von 1905 sein.

Dr. Jürgen Eick, Leiter der Wirtschaftsredaktion der „Frankfurter Allgemeinen Zeitung“, hat kürzlich die ATH besucht. Die vielfältigen Eindrücke die er, begleitet u. a. von einem alten „Betriebshasen“, auf seinem Rundgang durch die neuen Produktionsstätten gewann, wurden vertieft durch ein eingehendes Gespräch über die heutige Situation des Arbeiters. Dabei ging es dem Frankfurter Journalisten vor allem darum, zu erkunden, wie sich das Gesicht des Arbeiters aus der Zeit vor 50 Jahren bis zur Gegenwart verändert hat.

„Das Gesicht des Arbeiters — Stahlwerksarbeiter an der Ruhr heute und gestern“, nennt er seine Betrachtung. Wir führen hier Teile aus seinem Bericht an, denn es ist doch sicherlich interessant, einmal eine werksfremde Stimme über uns, unser Werk und unsere Werksangehörigen zu hören.

Was sagt der Besucher und Beobachter in seinem in der FAZ am 12. 3. 55 an hervorragender Stelle veröffentlichten Bericht, was schreibt er und wie spricht er von uns?

Nun, er sagt zunächst, daß die Arbeiter von heute anders leben, anders denken und fühlen als in den dreißiger oder zwanziger Jahren und vorher. „Längst vorbei“, heißt es, „sind die Zeiten, da die Arbeiter sich als Proletarier fühlten und auch tatsächlich auf der untersten Stufe soziologischer Schichtung standen. Sie sind ihrem Einkommen nach längst Mittelstand geworden. Wie sehr sich die Dinge verschoben haben, mag man z. B. daran sehen, daß heute schon vernünftige und vor allem realistisch denkende Akademiker nicht zögern, ihre Söhne als Lehrlinge in die Fabrik zu schicken, wenn sie offensichtlich zum Studium oder zu anderen Berufen, die man früher zur Kategorie der „standesgemäßen“ gerechnet hatte, wenig geeignet sind. So stark ist inzwischen die Angleichung der Schichten geworden. Und wie oft findet man heute umgekehrt Männer in leitender Position, die stolz darauf sind, daß ihre Eltern Bergleute, Facharbeiter oder Handwerker waren.“

In Gesprächen mit Betriebsangehörigen hat der hier ohne unsere eigene Stellungnahme dazu zitierte Wirtschaftsjournalist u. a. festgestellt: „Die schwere körperliche Arbeit ist im wesentlichen von den

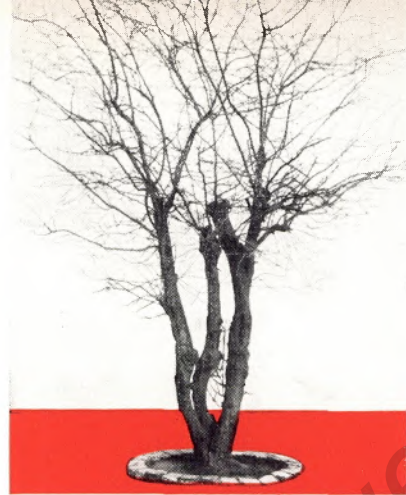
Maschinen übernommen worden. Der Arbeiter arbeitet eigentlich nicht mehr selbst, sondern er bedient die Maschinen, die für ihn arbeiten. Er ist Techniker geworden. Muskelkraft entscheidet nicht mehr, sondern technische Geschicklichkeit und Fachwissen.“

„Nach Feierabend“, heißt es in dem Bericht der FAZ, zu dem der Verfasser die Anregungen in unserer Hütte suchte, „hat der Arbeiter mehr Zeit für seine persönlichen Angelegenheiten zur Verfügung als in früheren Jahren, in denen er 12 Stunden lang schwer körperlich zu schaffen hatte und der „Henkelmann“, der ihm zur Mittagszeit ins Werk gebracht wurde, eine große Rolle spielte. Die Technisierung des Produktionsprozesses mag zwar in vielen Fällen eine früher unbekannte nervliche Beanspruchung der Arbeiter mit sich gebracht haben, aber im ganzen gesehen bleibt ihnen doch heute weitaus mehr Zeit und Kraft, ihr eigenes Leben zu leben, sich zu entfalten und zu entwickeln als früher.“

Dann schneidet Dr. Eick das Thema „Die Lohntüte“ an.

„Ähnlich liegen die Dinge“, schreibt er, „beim Lohn. In dem Stahlwerk, von dem wir hier reden, wird heute ein durchschnittlicher Stundenlohn von DM 2,14 gezahlt. Der durchschnittliche Lohn der Arbeiter beträgt 520,— DM im Monat brutto. Wohl gemerkt, das sind keine Spitzenlöhne, sondern es ist der Durchschnitt bei den 6000 Arbeitern (ohne Angestellte), die in diesem gemischten Hüttenwerk tätig sind. Wenn man auch hinzufügen muß, daß diese Löhne zum Teil durch Überstunden und Sonntagsschichten entstehen, so kann doch kein Zweifel bestehen, daß solche Monatslöhne andere materielle Möglichkeiten bieten, als sie diejenigen hatten, die vor Jahrzehnten aktiv tätig waren und heute im Ruhestand lebende Pensionäre sind.“

Dr. Eick meint in seinem Artikel, daß früher der Alkoholismus eine erheblich größere Rolle spielte, als heute. Das stimmt. Denn im allgemeinen ist im Getränkeverzehr nicht nur in Deutschland, sondern in der ganzen Welt, eine Abkehr von den früher üblichen „scharfen Sachen“ und eine Zuwendung zu anderen leichteren, und erfrischenderen Getränken zu beobachten. Trotzdem trinken selbstverständlich auch heute noch nach der Schicht, zumindest hin und wieder, sowohl der Bergmann als auch der Hüttenmann ihr Gläschen in Ehren. Aber an die Stelle des Bieres, das früher offiziellen Einlaß in das



Werk und vornehmlich zu den Hitzestationen in der Hütte hatte, ist doch im Zuge der Entwicklung der besser bekömmlichere Tee getreten.

„Kleider machen Leute. Früher gingen die Arbeiter im Arbeitszeug und „Klumpen“, in klorigen Holzschuhen, ins Hüttenwerk. Nach der Arbeit wusch man sich ein bißchen über Gesicht und Hände, und dann ging es im Arbeitszeug nach Hause. Heute ziehen sich die Arbeiter von Kopf bis Fuß um, wenn sie zur Arbeit kommen oder von der Arbeit gehen. Sie benutzen Duschen und Badewannen. Auf Bügeln hängen die Anzüge in Spinden. Wer trotz aller vorhandenen Einrichtungen wirklich einmal in seiner Arbeitskluft nach Hause geht, wird von seinen Kollegen geradezu schief angesehen.“

„Und was die Kleidung anbelangt“, so heißt es in dem Bericht weiter, „die außerhalb der Berufstätigkeit getragen wird, so wird ein beträchtlicher gutbürgerlicher Aufwand auf diesem Gebiet betrieben. Man gehe einmal sonntags auf die Fußballplätze und sehe sich die Kleidung der Besucher an, dann wird einem klar, wie sehr sich die Dinge gegenüber früher verändert haben.“

Der Bericht kommt auch noch darauf, wie viele Arbeiter auf unserem Werk ein sorgfältig gepflegtes Hobby haben. Dabei handele es sich um das Camping, den Sport, das Fernsehen, die Musiktruhe, Brieftauben oder Kaninchen. „Andere wieder“, so berichtet Dr. Eick, „freuen sich die ganze Woche hindurch schon auf den allwöchentlich wiederkehrenden Übungsabend im Werksgesangverein. Wieder andere verwenden die Freizeit darauf, sich auf dem einen oder anderen Wege mehr Fachwissen anzueignen. Es fehlen aber auch nicht diejenigen, die interesselos lediglich den Ablauf der Arbeitszeit erwarten und sich dann mit keinerlei anderen Dingen beschäftigen.“

Wir konnten hier nur einen kurzen Auszug aus dem lesenswerten Artikel, und von dem, was darin an Eindrücken über unser Werk und seine Menschen zusammengefaßt ist, bringen. Wir knüpfen die Frage daran: „Wie ist Ihre Meinung dazu?“ — und wir würden uns freuen, wenn uns recht viele Leserstimmen dazu auf den Schreibtisch flattern würden.

