



unsere ATH

Werkzeitschrift für die Betriebsangehörigen der August Thyssen-Hütte AG · Duisburg-Hamborn

2





Dank der Hütte für treue Dienste: Bergassessor a. D. Dr. Sohl sowie die Vorstandsmitglieder Meyer, Dr. Michel und Dr. Risser und Betriebsratsvorsitzender Hansel beglückwünschen Jubilare, im Vordergrund Meister Karl Nolte und Elektriker Bruno Pelzer (rechts) vom Elektrobetrieb I

★

UNTEN: Er freut sich über die schöne Kennel-Uhr. Wachmann Alfred Heise ist vierzig Jahre bei unserer Hütte tätig. Neben ihm Wachmann Joh. Wetta, 25 Jahre bei der ATH

AUS DEM INHALT:

- | | |
|--|---|
| 3 136 Jubilare unserer Hütte wurden geehrt | 17 Steckenpferde machen glücklich:
Die Natur ins Haus geholt |
| 7 90 Luftfotos aus 900 Meter Höhe — Eine neue Karte der Hütte entsteht | 18 Das Sicherheitswesen:
Wird man nur durch Schaden klug? |
| 9 7. bis 9. April Betriebsratswahl | 19 Ihre Gesundheit wird ständig vom Arzt überwacht |
| 10 Wirtschaftsthema des Monats:
Die größten Hüttenwerke der Welt | Schädliche Staubarten |
| 11 Große Öfen — hohe Stahlgüte | 20 Hüttdirektor i. R. Dr. Schuh 80 Jahre |
| 12 Segelfliegen — ein Erlebnis | Obermeister Heckhoff 94 Jahre |
| 14 Millimeter-Arbeit beim Transport des siebten Konverters | 21 Jubilare — Familiennachrichten |
| 16 Kleine Winke über den Gartenzaun:
Der Gemüsegarten | 22 Personalmappe |
| | 23 Aus der Bildermappe der Fotogruppe ATH |

HERAUSGEBER: AUGUST THYSSEN-HÜTTE AKTIENGESELLSCHAFT
Duisburg-Hamborn, Franz-Lenze-Straße 3

Schriftleitung: Carl Bertram Hommen (Hauptverwaltung, Kaiser-Wilhelm-Straße), Fernruf 5 40 91, Hausanschluß 54 52 / 50 02 — Die Werkzeitung erscheint monatlich und wird kostenlos an die Mitarbeiter der August Thyssen-Hütte AG. abgegeben. Nachdruck von Nachrichten und Artikeln, soweit die Redaktion über sie verfügen kann, gestattet. Um Quellenangabe und die Übersendung von zwei Belegexemplaren wird gebeten.

Bilder: Brink, dpa, Driesang, Gillhausen, Hommen, Kootz, Meyer, Reißner, West-Foto, Fotogruppe ATH. Luftaufnahmen: Plan und Karte GmbH, Münster — Karten: Grundstücksabteilung der ATH — Titelbild: Neuer 40-t-Konverter wird im Thomaswerk eingebaut (Günther Meyer), Bild der Rückseite: Wintertag im Duisburger Stadtwald — Zeichnungen Adalbert Müller.

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



136 Jubilare unserer Hütte wurden geehrt

Dank für ein Leben der
Arbeits- und Betriebstreue



Bergassessor a. D. Dr. Sohl mit den zwei Jubilarinnen unserer Hütte, die 25 Jahre bei der ATH tätig sind: links Frau Charlotte Schäfer (Graphische Anstalt), rechts Frau Martha Thurai (Fernmeldetechnische Abteilung)

Bei der Ehrung von 136 Mitarbeitern unserer Hütte, die im vergangenen Jahr ihr Dienstjubiläum begehen konnten, unterstrich Bergassessor a. D. Dr. Hans-Günther Sohl, die Werksleitung werde sich im Sinne der Thyssenschen Tradition bemühen, trotz der rückläufigen Auftrags-eingänge und Produktion die Betriebe durchzuhalten, soweit die Entwicklung der wirtschaftlichen Lage dies nur irgendwie gestatte. Trotz aller Schwierigkeiten sei es erfreulicherweise bisher gelungen, Entlassungen von Mitarbeitern zu vermeiden. Er sei gewiß, daß man auch nach wie vor zuversichtlich sein könne, der gegenwärtige Druck bald vorübergehen und einer günstigeren Entwicklung weichen werde.

die sie unserer Hütte in ihrem bisherigen Arbeitsleben geschenkt haben, herzlich dankten.

Zu Beginn seiner Ansprache hieß Bergassessor Dr. Sohl die Jubilarinnen und Jubilare des letzten Jahres herzlich willkommen und dankte ihnen, daß sie in ihrem langen Arbeitsleben — in Jahren des Friedens, aber auch in bitteren Zeiten wirtschaftlicher Krisen — unserer Hütte treue Dienste geleistet haben.

Die Geschichte von Schicksalen, die in diesen Zeiten erlebt wurden, lese sich heute oftmals einfach. Man vergesse darüber aber nur allzu leicht die Alltagsarbeit, die viele Generationen in diesem vergangenen halben Jahrhundert bei unserer Hütte hätten aufwenden müssen, und auch die Sorgen, die sie immer wieder im Auf und Ab der Zeiten hatten. Dies gelte für die jüngste Vergangenheit ja in besonderem Maße. „Dieser Erfolg nach einer Zeit des schlimmsten Niederganges“ — so versicherte Dr. Sohl — „wäre aber nicht erreichbar gewesen, hätte nicht

auch für uns gegolten, was schon unser Werksgründer, August Thyssen, einmal als Grundlage seiner Erfolge bezeichnete:

- Uns wurde Vertrauen geschenkt
- Vor allem aber hatten wir das Glück, einen Stamm tüchtiger Mitarbeiter zu finden, der auch in schlechten Zeiten immer treu zur Hütte gehalten hat.

Sie, meine lieben Jubilare, sind so die starken Pfeiler und festen Klammern, auf denen das Werk und sein Bestand ruht.“

Jahre des Aufbaus — Zeit der Sorgen

Dr. Sohl erinnerte daran, daß nach Krieg und Demontage nicht nur die Betriebe zerstört und demontiert waren; die Demontage habe sich praktisch ja auch auf die Belegschaft erstreckt. Nur jeder siebente Mitarbeiter sei heute 25 Jahre und länger bei der Hütte tätig, jeder zweite aber weniger als fünf Jahre. Das zeige, wie sehr in dieser düsteren Zeit vor nunmehr

In seiner Ansprache gab Dr. Sohl der Belegschaft ein umfassendes und ungeschminktes Bild unserer augenblicklichen Lage. Dabei wies er vor allem auf die Schwierigkeiten hin, die sich infolge rückläufiger Aufträge für die Produktion unserer Hütte ergaben und die zu Arbeitszeit-Einschränkungen in verschiedenen Betrieben, vor allem im Thomaswerk und in den Blockstraßen sowie in der Fertigstraße 1, gezwungen haben. Im Verlauf seiner Ansprache ging Dr. Sohl auch auf die gesamtwirtschaftlichen Fragen der Stahlindustrie im Rahmen der Montanunion ein und vor allem auf für die deutschen Hüttenwerke nachteiligen Auswirkungen der kürzlichen französischen Währungsabwertung. Der Betriebsratsvorsitzende August Hansel machte sich dann zum Sprecher der Belegschaft und dankte den 136 Jubilaren für ihr Leben der Arbeit im Dienst der Hütte.

Wieder gab der festlich geschmückte Saal des Hamborner Handelshofs am Freitag, dem 13. Februar, den festlichen Rahmen für die Ehrung der Jubilare, unter denen sich zum erstenmal seit Kriegsende auch zwei Mitarbeiterinnen befanden. Sämtliche Vorstandsmitglieder hatten sich an diesem Abend eingefunden — Dr. Cordes verlebte ihn übrigens als Jubilar —, ferner der stellvertretende Vorsitz unserer Aufsichtsrats, Walter Hölkeskamp, und Betriebsratsvorsitzender Hansel, die den Jubilaren nach der Übergabe einer Uhr, Erinnerung an diesen Tag mit einem Händedruck für die vielen Jahre,

Wilhelm van Hoogstraten (rechts), der zu den sechs fünfzigjährigen Dienstjubilaren des vergangenen Jahres gehört, sprach im Namen der Jubilare. Neben ihm Prokurist Neumann, Leiter der Verkehrsabteilung, Bote Gustav Wolff (ff. Steinfabrik) und Klempner Josef Dommermuth (Maschinenbetrieb I)





Bergassessor Sohl bei der Ansprache vor den Jubilaren

gut zehn Jahren die Reihen der langjährigen Belegschaftsmitglieder gelichtet worden seien. Mit Nachdruck wandte sich Dr. Sohl an die Jubilare, als er wörtlich sagte:

● **„Viele Sorgen und Aufgaben haben wir in diesen Jahren des Aufbaues gemeinsam getragen und gelöst. Das bindet zusammen.“**

Damals — nach dem Demontagestop — galt es ja auch, eine neue Belegschaft aufzubauen, junge Kräfte an den Hochöfen sowie in den Stahl- und Walzwerken auszubilden und zu vollwertigen Mitarbeitern zu machen. Das war eine verantwortungsvolle Aufgabe. An ihrer Lösung hat unsere alte Stammbesellschaft mit Geschick und Erfolg entscheidend mitgewirkt und dafür wissen wir gerade Ihnen, meine lieben Jubilare, immer besonderen Dank.

Als in dem zurückliegenden Jahr erstmals seit Gründung unserer Gesellschaft die rasche Aufwärtsentwicklung unserer Hütte unterbrochen wurde und die größer gewordenen Produktionsanlagen seit dem Frühjahr 1958 infolge der Marktabschwächung nicht mehr voll ausgenutzt werden konnten, haben wir uns auch aus diesem Grund nach Kräften bemüht, den altbewährten Mitarbeitern ihren angestammten Arbeitsplatz zu erhalten.

Jubilare unter sich: Karl Breiken (Mechanische Hauptwerkstatt) nimmt einen guten Schluck, am Tisch (von links nach rechts) Betriebschef Dr.-Ing. Stoll, Drehermeister Konrad Kaspers, Dreher Johann Diergardt und Vorarbeiter Walter Wilhelmi; zweiter von rechts Betriebsführer Surmund (Blechbearbeitungs-Werkstatt), neben ihm Dreher Wilhelm Vennemann



Bereits im vergangenen Sommer hätten für einige Wochen entsprechende Einschränkungsmaßnahmen für einen, wenn auch relativ geringen Teil der Belegschaft getroffen werden müssen. Da der Auftragseingang nach wie vor zu wünschen übriglasse, habe man sich im Januar nach Auslaufen eines größeren Halbzeugauftrags leider zu einer ähnlichen Maßnahme entschließen müssen, von der im Augenblick etwa 1200 Mitarbeiter, vor allem im Thomas-Stahlwerk, den Blockstraßen und der Fertigstraße I, mehr oder weniger betroffen seien. Und zwar sei die Arbeitszeit unterschiedlich in diesen Betrieben auf 38 bis 40 Wochenstunden herabgesetzt worden, ohne daß also bisher die Grenze zur eigentlichen Kurzarbeit überschritten wurde.

„Wir wissen es“, so unterstrich Dr. Sohl, „diese Herabsetzung der Arbeitszeit und die teilweise notwendige Umsetzung auf andere Arbeitsplätze sind für die Betroffenen schmerzlich und unangenehm. Andererseits sind wir froh, daß wir von einschneidenderen Maßnahmen im Gegensatz zu manchen anderen Werken bisher absehen konnten.“

● Wir hoffen zuversichtlich, daß uns das auch in Zukunft erspart bleibt, daß der jetzige beschäftigungspolitische Druck bald vorübergeht und wieder einer günstigeren Entwicklung weicht.

Auch glaube ich, daß die Lage für uns und unsere Mitarbeiter — wenn wir auf den Bergbau blicken und uns seine großen Sorgen um Beschäftigung, Feierschichten und wachsende Kohlenhalden vor Augen führen — immerhin noch als erträglich bezeichnet werden kann.“

Den von der Beschäftigungslage ausgehenden Druck habe man dadurch zu erleichtern gesucht, daß man im letzten Frühjahr zu einem Einstellungsstopp geschritten sei. Zwar sei die Belegschaft im Zusammenhang mit der Inbetriebnahme neuer Erzeugungsstätten im letzten Geschäftsjahr noch um 500 Mann gestiegen gegenüber rd. 1600 im Geschäftsjahr zuvor. Aber seit April 1958 sinke sie nun leicht ab, da die natürlichen Abgänge durch Fluktuation, Pensionierung und Todesfälle im allgemeinen nicht ersetzt würden.

Kürzung der Arbeitszeit erfordert Erhöhung der Produktivität

Angenehmer als die erwähnten unfreiwilligen Arbeitszeit-Beschränkungen dürfte von der Belegschaft die Herabsetzung der tariflichen Arbeitszeit empfunden werden. Sie ist seit Januar auf generell 44 Stunden und für Mitarbeiter, die in kontinuierlich arbeitenden Betrieben tätig sind — das sind rd. ein Fünftel der Belegschaft — bei entsprechendem Lohnausgleich seit längerem schon auf 42 Stunden herabgesetzt worden.

„Diese Erleichterungen auf dem Gebiete der Arbeitszeit für unsere Mitarbeiter“, betonte Dr. Sohl, „werden auch von uns begrüßt; aber seien wir uns darüber im klaren, daß auch hier die Bäume nicht in den Himmel wachsen. Denn die Kürzungen der Arbeitszeit lassen sich nur dann ohne nachteilige Folgen durchführen, wenn gleichzeitig die Produktivität entsprechend erhöht wird.“

Hierzu haben wir sicherlich wertvolle Ansatzpunkte im Zuge des Wiederaufbaues erreicht. Es bleibt uns aber auch für die kommenden Jahre die Aufgabe, alle nur möglichen Wege zu erkunden, um weitere Rationalisierungsmaßnahmen durchzusetzen. Das verlangt von uns Leistungen und Anstrengungen, und zwar große Anstrengungen.

● **Sehen auch Sie das Werk als ein Ganzes, dessen Erfolg auf einer Gemeinschaftsleistung basiert. Jeder muß an seinem Platz dazu beitragen, daß die Rationalisierungs- und Sparmaßnahmen, die mit den besseren modernen Anlagen beabsichtigt sind, auch zum Zuge kommen und daß Unkosten gespart werden, wo immer das geht.**

Die sozialen Leistungen

Durch eine überlegte Mitarbeit auch in dieser Hinsicht trägt jeder seinen Teil zur Festigung des Werkes und damit zur Sicherung der Arbeitsplätze bei. Der Hütte wird es dadurch ermöglicht, wie bisher alles zu tun, um die soziale Lage der Mitarbeiter zu verbessern.“

Dr. Sohl erinnerte dabei an die zahlreichen Maßnahmen, die auf betrieblicher Ebene das

unterstützen, was der Gesetzgeber von allen Unternehmen an sozialen Leistungen verlange. Dabei erwähnte er:

- „Unsere gesetzlichen Sozialausgaben für das Geschäftsjahr 1957/58 waren mit 10,4 Millionen DM um ein Drittel höher als die des Vorjahres.
- Unsere freiwilligen sozialen Leistungen überstiegen — ohne die Aufwendungen für den Wohnungsbau — mit rd. 9,6 Millionen DM die Aufwendungen des Jahres 1956/57 um stark ein Fünftel.

Zu diesen freiwilligen sozialen Leistungen des vergangenen Jahres gehörten neben der Weihnachtsgratifikation — die wir jedem Mitarbeiter in der gleichen Staffelung und Höhe wie in den Vorjahren gewährt haben — vor allem die einmalige Wiederaufbau-Prämie in Höhe von 1,4 Millionen DM.

Neben diesen freiwilligen sozialen Leistungen hat schließlich auch der Bau von fast 600 Wohnungen im letzten Geschäftsjahr — über 200 mehr als im Jahre zuvor — durch die hierfür gegebenen Werkdarlehen von über 8 Millionen DM erhebliche Mittel beansprucht.

- Für jeden wird damit deutlich, wie sehr unser Unternehmen trotz des ungünstiger gewordenen Konjunkturklimas und der verschlechterten Beschäftigungslage sich bemüht, die Sozialarbeit ungeschmälert auf den bisherigen Grundlagen fortzuführen.“

Auch in Zukunft solle dem Wohnungsproblem größte Aufmerksamkeit gewidmet werden. Es sei zu hoffen, daß im laufenden Geschäftsjahr trotz der schwieriger gewordenen Finanzierung weitere 500 Wohnungen bezugsfertig würden.

Unfallschutz dringendes Anliegen für jedermann

Ehe sich Dr. Sohl dann der allgemeinen geschäftlichen Entwicklung im letzten Jahr zuwandte, sprach er ernste Worte zu einer Frage, die — wie er sagte — dem gesamten Vorstand sehr am Herzen liege: Zu dem Problem des Unfallschutzes.

Das neue Jahr habe in dieser Hinsicht einen wenig erfreulichen Auftakt gebracht. Nachdem die ATH schon im letzten Jahr sechs tüchtige Mitarbeiter bei Betriebsunfällen verloren habe, seien im Januar beim Einsturz eines Ofengewölbes drei Belegschaftsmitglieder getötet, ein weiteres schwer verletzt worden. Diese Unfälle, die uns wertvolle Mitarbeiter genommen haben, beklagten alle tief. Und den Angehörigen wie ihren Familien gelte unser herzliches Mitgefühl.

„Wir sind aber nicht der Meinung“, versicherte Dr. Sohl, „der Mensch sei völlig machtlos gegen die Gefahren der modernen Technik und ihnen wehrlos ausgeliefert.“

- Daß die Unfallschiffen der ATH noch um fast ein Fünftel unter dem Durchschnitt aller der Berufsgenossenschaft angeschlossenen Unternehmen liegen, ist an sich erfreulich; trotzdem darf und wird es uns nicht erlahmen lassen in dem Bemühen, noch mehr für die Sicherheit am Arbeitsplatz zu tun.“

Für die jüngeren Mitarbeiter verantwortlich

Dabei gehe es nicht um Rekordsucht. Aber er sei der Meinung, daß schon ein Toter zuviel sei. Der Anteil der jungen Belegschaftsmitglieder sei bekanntlich gestiegen. Damit wachse auch — wie die Erfahrung leider lehrte — die Unfall-Anfälligkeit eines Betriebes. Deshalb wandte sich Dr. Sohl vor allem an die älteren Mitarbeiter und appellierte an sie, sich für ihre jüngeren Kollegen mit verantwortlich zu fühlen und sie zu unfallsicherem Arbeiten anzuhalten. Die gesamte Belegschaft aber bat er, alle Maßnahmen nach besten Kräften zu unterstützen, die der Vorstand zum Schutz der Mitarbeiter gegen Unfälle ergriffen hat und noch laufend weiter zu verstärken sucht. Dazu gehöre nicht zuletzt auch die Teilnahme an den Kursen, die das Sicherheitswesen veranstalte.

Aus dem Geschäftsergebnis 1957/58

Dann wandte sich Dr. Sohl der Geschäftsentwicklung zu. Was das abgelaufene Geschäftsjahr betreffe, so habe sich unsere Hütte trotz des erheblich verschärften Wettbewerbs auf allen Märkten weiter gut entwickelt und vor allem in der ersten Jahreshälfte noch durchaus befriedigende Erfolge erzielt.



Musikdirektor Heinz Gilhaus dirigiert sein Glückwunsch-Ständchen

Die Rohstahl-Erzeugung sei durch die neu hinzugekommenen Produktionsbetriebe insgesamt um 13 Prozent und damit auf über 2 Millionen Tonnen gestiegen, der Umsatz habe mit 974 Millionen DM erstmals fast die Milliardenengrenze erreicht.

Die Belegschaft wisse aber andererseits, daß die allgemeine Abschwächung auf dem Stahlmarkt auch die Beschäftigungslage unserer Hütte im letzten Jahr zunehmend überschattet habe. Bei allen Unterschieden im einzelnen seien seit dem letzten Frühjahr unsere Stahl- und Walzwerke nicht mehr voll ausgelastet.

Produktion und Umsatz seit 1958 rückläufig

Der Rückgang der Auftragseingänge, der sich bereits zu Beginn des Geschäftsjahres in rückläufigen Auslandsbestellungen andeutete, habe sich verstärkt, nachdem seit Anfang 1958 die Nachfrage aus dem Inland spürbar nachließ.

Zu den Jubilaren zählte auch Dr. Walter Cordes: hinter ihm Franz Gradt (Hauptkasse)



Auch das Exportgeschäft, das sich gegen Ende 1957/58 hier und da mengenmäßig belebte, habe die Absatzlage nicht durchgreifend verbessern können.

So habe die ATH im zweiten Halbjahr 1957/58 rd. 18 Prozent weniger Rohstahl und Walzstahl erzeugt als in der ersten Hälfte des Geschäftsjahres bei einem gleichzeitigen Umsatzrückgang um etwa 11 Prozent. Auch im ersten Quartal des laufenden Geschäftsjahres hätten die Produktionseinschränkungen beibehalten werden müssen; der Umsatz sei um rd. 9 Prozent hinter der entsprechenden Vorjahreszeit zurückgeblieben.

„Ich sage Ihnen nichts Neues“, unterstrich Dr. Sohl, „daß mit solchen Rückgängen eine erhebliche Kostenprogression verbunden ist. Tatsächlich sind unsere Ergebnisse auch stark geschmälert worden. Das zwingt uns zu besonders scharfem Rechnen auf allen Gebieten. Denn vergessen wir nicht: Die mit dem Wiederaufbau verbundene hohe Fremdverschuldung können wir nur dann verzinsen und tilgen, wenn wir ausreichend verdienen.“

- Wo immer Kosten gespart werden können, muß das geschehen. Hierzu kann jeder mit etwas Überlegung beitragen.“

Stahlsorgen im gemeinsamen Markt

Die Schatten der gegenwärtigen Schwäche auf dem Stahlmarkt sollten uns aber nicht den Blick in die Zukunft trüben. Der Stahlverbrauch im Inland sei bisher ohne Unterbrechung angestiegen, und es sei kaum anzunehmen, daß sich das künftig ändern werde. Wenn wir trotzdem die Produktion hätten einschränken müssen, so hinge das im wesentlichen mit den überhöhten Lagerbeständen bei den Verbrauchern zusammen.

Da sie in den letzten Monaten erheblich zusammengeschmolzen seien, sei seines Erachtens der Zeitpunkt nicht mehr fern, an dem sich der wachsende Stahlbedarf in neuen Bestellungen bei unseren Werken niederschlagen werde — vorausgesetzt allerdings, daß diese Entwicklung nicht durch wettbewerbsstörende Einflüsse von außen unterbrochen werde. In dieser Hinsicht hätten wir allerdings im Augenblick Anlaß zu erheblichen Sorgen, sagte Dr. Sohl; unter anderem durch die Tatsache, daß die Abwertung des französischen Franc die Wettbewerbssituation innerhalb des gemeinsamen Stahlmarktes der Montanunion völlig verändert und dem französischen Stahl entgegen den Bestimmungen des Montanvertrages auf Kosten der anderen Wettbewerber einen künstlichen Preisvorsprung verschafft habe.

- Werde hier nicht auf irgendeine Weise sehr bald Abhilfe geschaffen, so wären weitere Produktionseinbußen und Erlösschmälerungen kaum zu vermeiden. Das wiederum würde nicht ohne sehr ernste und nachhaltige Auswirkungen auf die Ertrags- und Be-

schäftigungslage und damit — trotz aller Bemühungen — auch auf die Lage der Belegschaft bleiben können.

Es sei zu hoffen, stellte Dr. Sohl fest, daß es der Hohen Behörde gemeinsam mit den beteiligten Regierungen — insbesondere der Bundesregierung — gelingen werde, solche Folgen durch geeignete Maßnahmen zu verhindern.

Die deutsche Stahlindustrie wolle sich keinesfalls dem Wettbewerb entziehen. Im Gegenteil — sie wisse, daß sie sich auf eine sich weiter verschärfende Konkurrenz in der Welt und insbesondere auf dem europäischen Gemeinsamen Markt einstellen müsse. Daher bleibe die Modernisierung der Betriebe und eine Rationalisierung in technischer wie in organisatorischer Hinsicht nach wie vor eine der vordringlichsten Aufgaben.

Den Höhepunkt der Investitionen bei unserer Hütte freilich hätten wir einstweilen hinter uns. Während im Geschäftsjahr 1956/57 noch 182 Millionen DM investiert wurden, seien es im letzten Geschäftsjahr 40 Millionen DM weniger gewesen, und dieser Rückgang werde voraussichtlich auch im laufenden Jahr anhalten.

Immerhin seien aber weitere neue Anlagen auch im vergangenen Jahr auf unserer Hütte errichtet, andere Einrichtungen vergrößert oder verbessert worden. Dr. Sohl erinnerte daran, daß der achte Hochofen in diesen Monaten seiner Vollendung entgegengehe, und daß bei den Stahlwerken der vierte 250-t-Ofen des SM-Stahlwerkes in Produktion gekommen sei und sich im Thomaswerk der Bau des siebten Konverters in seinem Endstadium befinde.

Die zahlreichen Mitarbeiter in der Technischen Versuchsanstalt und im Chemischen Hauptlaboratorium hätten erfreulicherweise auch ihre seit langem notwendigen Gebäude an Tor 3 beziehen können, in denen ihnen — ebenso wie der Bau- und Neubauabteilung im Ingenieurhaus — jetzt moderne Arbeitsräume und Einrichtungen zur Verfügung stünden.

Es sei aber nicht allein damit getan, daß man neue leistungsfähige Anlagen errichte. Es komme auch auf die Wettbewerbsfähigkeit an, die erfreulicherweise — außer durch die moderne Produktionsstruktur unserer Betriebe — durch die enge Zusammenarbeit der zu unserer Gruppe gehörenden und durch Organschaftsverträge verbundenen Unternehmen gestärkt werde. Die ATH, Niederrhein und DEW erreichten im letzten Geschäftsjahr, wie Dr. Sohl mitteilte, mit 2,7 Millionen Tonnen ins-



Die Sopranistin Anni Engels sang mehrere Arien, die großen Beifall fanden. Das Orchester unter Jo Bujok begleitete sie

gesamt einen Anteil an der Stahlproduktion des Bundesgebietes von 11,5 Prozent. Man ersehe daraus:

- **Unsere Unternehmensgruppe ist größer, leistungsfähiger und damit auch krisenfester geworden. Die Stärkung der Krisenfestigkeit und zugleich die Sicherung der Arbeitsplätze unserer Mitarbeiter ist ja bei allen Überlegungen und Maßnahmen, die wir in dieser Hinsicht vornehmen, das erste Ziel.**

In diesem Zusammenhang verwies Dr. Sohl auch auf die bereits mitgeteilte Übernahme von 25 Prozent des Grundkapitals der Stahl- und Walzwerke Rasselstein/Andernach, die bekanntlich ein wichtiger Abnehmer von ATH-Breitband sind.

Die geplante Zusammenarbeit mit Phoenix-Rheinrohr

Zum Schluß seiner Ansprache vor den Jubilaren machte Dr. Sohl Mitteilungen über die geplante engere Zusammenarbeit mit Phoenix-Rheinrohr. Er sagte hierzu:

„Manche von Ihnen kennen die in der Nachbarschaft unseres Unternehmens liegenden Werke wie ihre Westentasche. Wir gehörten ja nicht nur früher zusammen, sondern haben auch in den Jahren nach der Entflechtung auf verschiedenen Gebieten immer zusammengearbeitet. Ich erinnere nur an den Gemeinschaftsbetrieb Eisenbahn und Häfen, der ein festes Bindeglied zwischen unseren beiderseitigen Hüttenwerksanlagen geblieben ist, sowie an den engen energiewirtschaftlichen Verbund hier im Norden unserer Stadt.

Wenn wir jetzt wieder wie früher noch enger zusammenarbeiten wollen, so haben wir dafür zahlreiche gute Gründe. Wir erreichen dadurch nämlich — ohne eine Veränderung in den Rechtsverhältnissen und im Mitbestimmungstatus beider Unternehmen — zahlreiche neue Ansatzpunkte zur weiteren Rationalisierung und vor allem eine Abrundung der beiderseitigen Produktionsprogramme. Das ist gerade für uns so außerordentlich wichtig, weil die Eisenverarbeitung, die ja bekanntlich höhere Erlöse bringt, bei uns nur eine untergeordnete Rolle spielt im Gegensatz zu anderen Montankonzernen, mit denen wir im Wettbewerb stehen. Diese Konkurrenzunternehmen können außerdem Marktschwächen bei einzelnen Walzprodukten durch ihren Verarbeitungssektor weitgehend ausgleichen.

Demgegenüber ist mit den großen kontinuierlichen Walzstraßen, wie wir sie haben, immerhin der Nachteil einer gewissen marktmäßigen Einseitigkeit verbunden. Ihr können wir nur

durch Erweiterung des eigenen Produktionsprogrammes oder durch Zusammenarbeit mit anderen Unternehmen begegnen. Und hier bietet sich gerade die Ergänzung innerhalb der Thyssengruppe an, weil sich die zu ihr gehörenden Unternehmen schon in der Vergangenheit, aber mehr noch nach dem Kriege, weitgehend spezialisiert haben. Während bei der bisherigen ATH-Gruppe das Schwergewicht auf der Erzeugung von Profilstahl und Flachstahl, darunter besonders Feinblechen, sowie auf Walzdraht und Edelstahl liegt, erzeugt Phoenix-Rheinrohr im wesentlichen Röhren und Grobbleche.

Wir werden die enge Verbindung zwischen beiden Unternehmen dadurch wiederherstellen, daß unsere ATH die zur Zeit bei einem ihrer Großaktionäre, der Fritz Thyssen Vermögensverwaltung AG, liegende Mehrheitsbeteiligung an Phoenix-Rheinrohr gegen Ausgabe neuer ATH-Aktien übernimmt. Dieser Schritt bedarf auf Grund des Montanvertrages der Genehmigung durch die Hohe Behörde, der wir inzwischen einen entsprechenden Antrag eingereicht haben.

- **Wir sind gewiß, daß diese beabsichtigte Neuordnung der Unternehmensgruppe des Thyssen-Bereiches nicht zuletzt auch im Interesse unserer Mitarbeiter liegt.**

Sie dient nämlich der inneren Festigung und weiteren Entwicklung unserer Werke und damit der Sicherung der Arbeitsplätze Zehntausender Belegschaftsmitglieder.

Hütte zweite Heimstatt

Betriebsratsvorsitzender Hansel betonte in seiner Ansprache, in der er den Jubilaren im Namen der Betriebsvertretung und Belegschaft dankte, daß ein langes Arbeitsleben zu einer

engen Verbundenheit zwischen den Jubilaren und der Hütte führe, die auch jenseits der materiellen Sphäre liege. Der Arbeitsplatz bedeute ihnen mehr als nur eine wirtschaftliche Basis, er sei ihnen zu einer Art zweiten Heimstatt geworden. Hierzu trügen vor allem auch die engeren Arbeitskameraden entscheidend bei, nicht zuletzt das stolze Bewußtsein, einen großen Teil der Schaffens- und Lebenskraft dem Unternehmen gewidmet zu haben.

Man könne dieses Verhältnis nicht auf die einfache wirtschaftliche Formel bringen: hier Leistung — dort Lohn; man dürfe auch noch ein anderes Moment nicht übersehen, die Tatsache nämlich: Treue gegen Fürsorge — Fürsorge gegen Treue. Es ist schwer, so sagte der Betriebsratsvorsitzende, wenn ein langjähriger Mitarbeiter seinen alten Arbeitsplatz vor Erreichen der Altersgrenze aufgeben müsse, weil seine Leistungsfähigkeit nicht mehr ausreiche. Wirtschaftlich könne es aber nicht vertreten werden, daß ein produktionswichtiger Arbeitsplatz nur noch unzureichend ausgefüllt werde; menschlich sei es andererseits nicht zu verantworten, wenn man einen Mitarbeiter über das Maß seiner Leistungsfähigkeit hinaus beanspruchen wolle und er dadurch gesundheitlichen Schäden ausgesetzt sei. Die Frage des Einkommensverlustes bei einer notwendig werdenden Umsetzung auf einen anderen Arbeitsplatz — vor die man übrigens auch angesichts der stark schwankenden Auftrags- und Produktionslage immer wieder gestellt werde — sei ein Problem, dem man sich mit besonderer Aufmerksamkeit widmen müsse.

Der Betriebsratsvorsitzende sprach die Hoffnung aus, daß sich die Lage in der eisenschaffenden Industrie bald wieder normalisieren werde, damit unsere Hütte wieder zur Auslastung ihrer Kapazitäten gelangen könne und ein gutes Geschäftsergebnis erziele. Ein gutes Geschäftsergebnis sei nämlich ein Gradmesser für die Sicherheit des Arbeitsplatzes. „Auch wenn die August Thyssen-Hütte trotz der schlechten Produktionslage“, so sagte Betriebsratsvorsitzender Hansel wörtlich in diesem Zusammenhang, „keine Entlassungen von Belegschaftsmitgliedern durchgeführt, ja nicht einmal zur Diskussion gestellt hat, so ist dies nicht zuletzt deshalb geschehen, weil auf der Waagschale der Entscheidung der Fürsorge-Grundsatz sein Gewicht hatte.“

Es sei alles getan worden, um der Stammbegleichschaft die Arbeitsplätze zu erhalten. Auch als die Produktions- und Beschäftigungslage sich verschlechterte und Arbeitszeit-Einschränkungen notwendig waren, habe man Lohnverluste soweit wie möglich zu mildern versucht.

Zum Schluß unterstrich Betriebsratsvorsitzender Hansel, daß heute dank des stark vorangetriebenen Wohnungsbaus sehr viele Mitarbeiter sich in der glücklichen Lage befänden, eine gute Werkswohnung zu haben. Mit dem Dank an die Jubilarinnen und Jubilare für die treue Mitarbeit verband er abschließend die besten Wünsche für ihre Zukunft.

Als Sprecher der Jubilare dankte Wilhelm van Hoogstraten. Nach einem Leben der Arbeit hätten alle die stolze Gewißheit, ihren Beitrag zur Entwicklung des Werkes geleistet zu haben. Sie freuten sich, daß die Hütte heute nach Krieg und Demontage solche Fortschritte nehme und zum Wohlstand auch des deutschen Volkes beitrage. Gerade jetzt in rauen wirtschaftlichen Zeiten müßten alle beweisen, daß die Belegschaft eine feste Gemeinschaft sei.



Der Männergesangsverein August Thyssen-Hütte unter der Leitung von Musikdirektor Heinz Gilhaus umrahmte die Feier mit mehreren wirkungsvollen Chören. Josef Bujok (Betriebswirtschaft) dirigierte diesmal ein vierzehn Mann starkes Streichorchester aus Mitarbeitern der Hütte, die mit festlicher Musik und im unterhaltenden Teil mit flotten Weisen erneut ihr großes Können zeigten. Es war eine Freude, diese Männer musizieren zu hören, die — wie auch die Mitglieder des Chores — tagsüber in den verschiedenen Betrieben ihrer Arbeit nachgehen. Anni Engels (Sopran) von den Folkwang-Schulen in Essen und der Baßbariton Karl Ridderbusch (Arbeiterannahme) erhielten großen Beifall für stimmungsvolle Arien, mit denen sie den Abend verschönten. Für den Humor sorgten wieder Heinz Stock (Stoffwirtschaft) mit einer prächtigen Ansage durch das reichhaltige Unterhaltungsprogramm und Adalbert Engelhard (Elektrobetrieb), die alle Lacher auf ihrer Seite hatten.

90 Luft- Fotos aus 900 Meter Höhe

Eine neue
Karte unserer
Hütte entsteht



Zum ersten Male hat unsere Grundstücks- und Vermessungsabteilung das Flugzeug als modernes Hilfsmittel eingesetzt, um das gesamte Werksgelände unserer Hütte neu vermessen zu lassen. Die Neuvermessung ist notwendig geworden, weil der Wiederaufbau der Betriebe die Karten und Pläne mit ihren vielen auf ihnen dargestellten Einzelheiten wie zum Beispiel Gebäude, Gleise, Wege und Leitungen aller Art, heute hat veralten lassen und daher mit ihnen den betrieblichen Anforderungen nicht mehr Rechnung getragen werden kann. Da eine Vermessung von der Erde aus — in der Fachsprache „terrestrische Vermessung“ genannt — lange Jahre gedauert hätte, mußte ein neuzeitliches Vermessungsverfahren, und zwar das der Luftbildmessung zu Hilfe genommen werden mit dem Ziel, die neuen Karten sehr viel schneller zur Hand zu haben. Sie werden etwa zum Sommer, ein Jahr nach den Luftaufnahmen, vorliegen.

Den letzten Anstoß zur Vermessung aus der Luft gab eine behördliche Auflage, die dem Laien — wenn man sie für sich betrachtet — von untergeordneter Bedeutung zu sein scheint: Es muß auf Grund der gesetzlichen Bestimmungen ein neuer Gleisplan des gesamten Werksgeländes in kurzer Zeit beim Regierungspräsidenten

in Düsseldorf zur Genehmigung vorgelegt werden.

Letzte Gesamtvermessung vor 30 Jahren

Die letzte genaue Vermessung als Grundlage des zur Zeit vorhandenen Kartenwerks hat vor rd. 30 Jahren stattgefunden. Dazwischen liegen bis heute Krieg, Demontage und Wiederaufbau. Ereignisse, die das gesamte Bild unserer Hütte bekanntlich völlig verändert haben. Unsere Grundstücks- und Vermessungsabteilung stand vor der schwierigen Aufgabe, die dem heutigen Stande entsprechenden neuen Karten und Pläne schnellstens herzustellen. Es wäre eine wahre Sisyphusarbeit gewesen, wenn die Vermessungsingenieure und ihre Gehilfen die Neuaufnahme des Werksgeländes im terrestrischen Verfahren, also mit Meßband und Theodolit hätten vornehmen müssen. Mindestens drei bis vier Jahre wären darüber hingegangen, und zum Schluß dieser langjährigen Bemühungen hätte man ein Kartenwerk erhalten, das während seiner Herstellung zum Teil bereits wieder überholt sein würde.

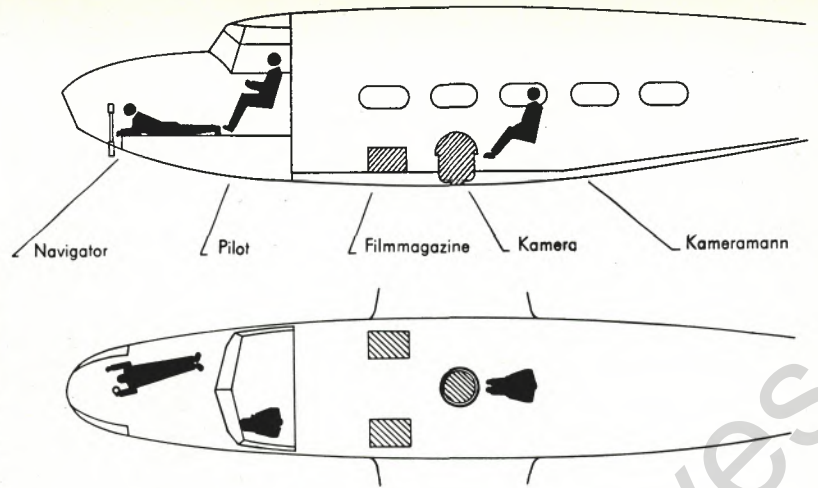
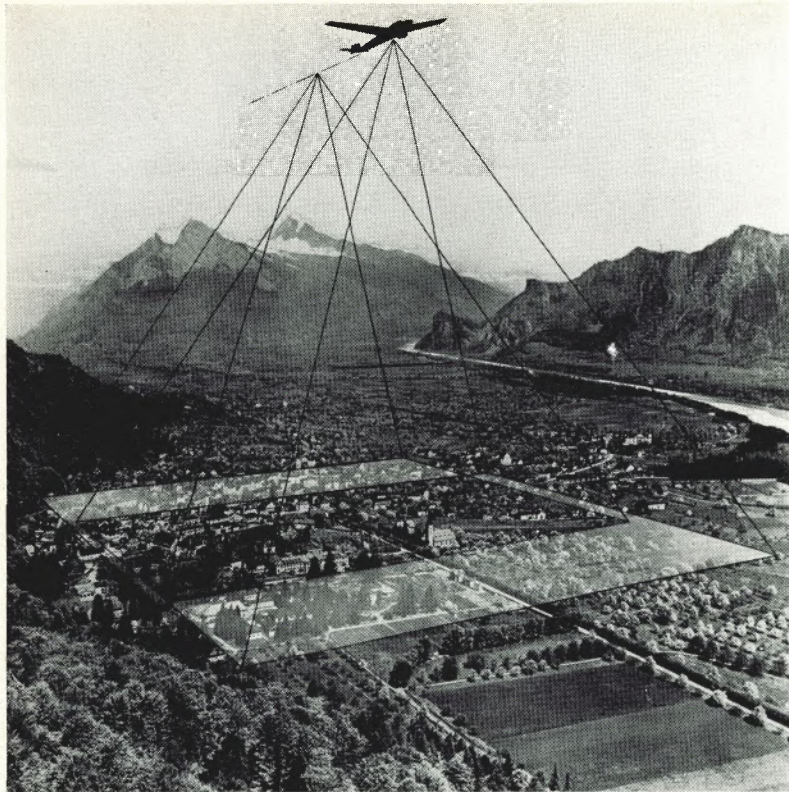
Hier bot sich die Luftbildmessung — im fachlichen Sprachgebrauch Aero-Photogrammetrie genannt — als das moderne vermessungstechnische Hilfsmittel an, um rasch und wirtschaftlich einen gegenwartstreuen Werksplan zu erhalten mit allen modernen kartentechnischen Möglichkeiten zur Übernahme der laufenden weiteren baulichen

Luftbild vom Gelände der ATH, das ein Flugzeug der Plan und Karte GmbH. aus 900 m Höhe schoß. Es zeigt (ganz links) den Rhein mit dem vor Deich liegenden Wiesengelände. Hinter dem Uferweg beginnt etwas zurückspringend ein landwirtschaftlich genutzter Bereich. Oben rechts die Thomasschlackemühle unserer Hütte. Deutlich erkennbar die gärtnerischen Anlagen zwischen der Waage und dem Bürohaus sowie der Schlackenlagerplatz mit seinen drei Laufkränen. Auf den Verladegleisen steht eine Reihe von gedeckten Güterwagen. In der linken Bildhälfte zieht sich der Kniep, das unter Wasser stehende Alsumer Ward, durch die Rheinwiesen. Die Wiedergabe des Luftbildes erfolgt in der Originalgröße der Aufnahme. Das Gelände selbst hat eine Breite und Höhe von je 810 Meter, ist also rund $\frac{2}{3}$ Quadratkilometer groß (Freigeg.: Regierungspräsident Münster Nr. PK 1047)

und sonstigen örtlichen Veränderungen. Mit dieser Aufgabe wurde die Firma „Plan und Karte GmbH“ in Münster/Westf., ein in der Luftbildmessung erfahrendes, im In- und Ausland anerkanntes Fachunternehmen, mit vorzüglicher wissenschaftlicher und technischer Ausstattung, betraut.

Schwierige Vorarbeiten

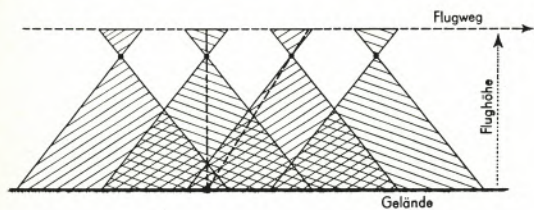
Das aus der Luft zu vermessende Gelände reicht von der Thomasschlackemühle im Westen unweit der Zeche Beeckerwerth bis zur Zinkhütte im Osten und vom Hafen Schwelgern im Norden bis zu den Gleisen der Grubenanschlußbahn der Schachanlage 4/8. Es hat also in Ost-West-Rich-



OBEN: Die Kamera ist, wie dieses Schema zeigt, im Rumpfboden des Flugzeuges eingebaut. Hinter ihr sitzt der Kameramann, während der Navigator in der Bugkanzel des Flugzeuges den hinter ihm sitzenden Piloten einweist



LINKS: So wird ein Bildflug ausgeführt: Unsere Darstellung läßt erkennen, wie sich zwei Aufnahmen gegenseitig „überlappen“, so daß eine stereoskopische Auswertung der beiden Luftbilder möglich wird. Siehe hierzu auch die darunterstehende schematische Zeichnung



tung eine Ausdehnung von etwa vier Kilometer, in Nord-Süd-Richtung eine Ausdehnung von rund 3,5 Kilometer.

Ganz ohne terrestrische Vor- und Nacharbeiten kommt aber auch die Luftbildmessung nicht aus. Bei den Vorarbeiten handelt es sich vor allem um die Festlegung des Festpunktfeldes, das heißt, auf der Erde müssen in bestimmten Abständen Festpunkte bestimmt werden, an denen sich später die Auswerter der Luftbilder orientieren.

Schon im Jahre 1957 wurde daher vom Landesvermessungsamt in Bad Godesberg, einer Fachdienststelle des nordrhein-westfälischen Innenministeriums, in Zusammenarbeit mit unserer Grundstücks- und Vermessungsabteilung und dem Stadtvermessungsamt Duisburg die Grundlage des Paßpunktfeldes durch eine sogenannte Neutriangulation geschaffen. Es wurden — dank

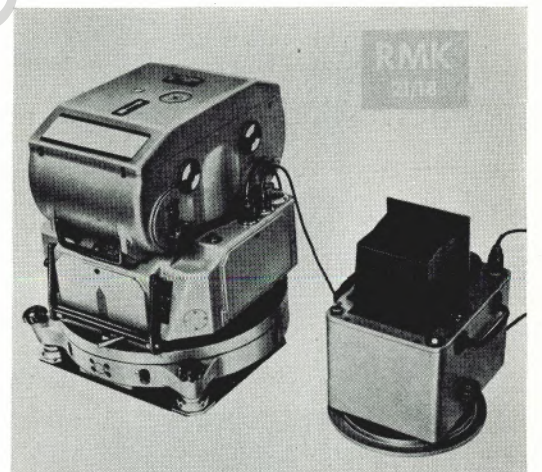
der bereitwilligen Mithilfe der Vermessungsämter des Landes Nordrhein-Westfalen und der Stadt Duisburg — dabei Kirchtürme, Schornsteine und in die Erde eingelassene Granitpfähle koordinatenmäßig bestimmt. Das bedeutet, daß die genannten Punkte durch wissenschaftliche Vermessungs- und Rechenverfahren in ihrer Lage auf dem Erdkörper mathematisch genau bestimmt werden.

Zusammen mit den Paßpunkten wurden rund 200 eiserne Rohre von 50 bis 60 Zentimeter Länge an geeigneten, aus der Luft sichtbaren Stellen einbetoniert, eingemessen und berechnet. Um alle diese Punkte auf den späteren Luftbildern erkennen zu können, wurden sie entweder durch weiße Emaillescheiben oder durch aufgetragene weiße Farbringe von rund 30 bis 40 Zentimeter Durchmesser „signalisiert“.

Dies war eine Arbeit, bei der die Vermessungstrupps manche Überraschungen erlebten. So verschwanden Signalscheiben spurlos, die deutlich markierten einbetonierten Rohre wurden durch Staub und Erde unkenntlich gemacht oder mutwillig zerstört.

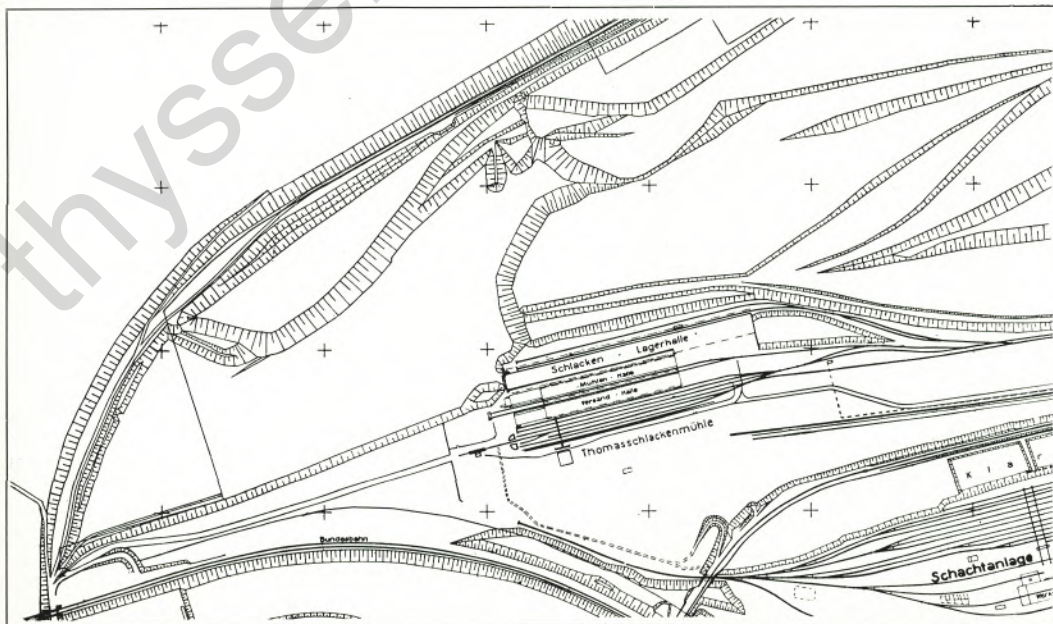
Gleichlaufend mit dieser Paßpunkt-Bestimmung markierten die Bahnmeistereien des Gemeinschaftsbetriebes Eisenbahn und Häfen in Zusam-

menarbeit mit der Grundstücks- und Vermessungsabteilung sämtliche Weichen und Kreuzungen in ihren Anfangs- und Endpunkten mit weißer Farbe. Auf dem Hüttengelände liegen



So sieht eine Reihenmeßkamera aus. Die Kamera (links) ist mit einem eingebauten automatischen Überdeckungsregler versehen, der für eine Überdeckung der Bilder zwischen 20 und 80 Prozent eingerichtet ist, rechts das elektrische Auslösegerät

Ausschnitt aus einer Karte im Bereich der Thomasschlackenmühle. Er enthält über den Bereich des abgebildeten Luftbildes, das vom Flugzeug aus mit einer einzigen Aufnahme fotografiert wurde, hinaus einige angrenzende Streifen des Werksgeländes



rund 360 Kilometer Gleise und rund 1800 Weichen. Auch hier mußte bis zum Tag des Bildfluges infolge Staubbildung, Regen usw. manche Weiche nochmals nachmarkiert werden.

Drei Mann und eine Spezialkamera

Das Startsignal für den Bildflug wurde nach einiger, von der Grundstücks- und Vermessungsabteilung ungeduldig ertragener witterbedingten Wartezeit an einem Feiertag im Monat Juni des letzten Jahres gegeben, als die Sicht über der Hütte durch Dunstschleier und Rauch kaum behindert war. Es war ein sonnig-klarer, wolkenfreier Tag, also ein ideales Flugwetter, als das Flugzeug, eine italienische „Cessna UC 78“, morgens in Düsseldorf-Lohausen startete und Kurs auf Duisburg-Hamborn nahm. Bei diesem Flugzeug handelt es sich um eine Spezialmaschine, in deren Rumpfboden eine automatisch arbeitende Reihenbildkamera in einem Schacht fest eingebaut ist.

Die Besatzung besteht aus drei Mann. Neben dem Flugzeugführer gehören zu ihr ein Navigator und ein Kameramann. Der Navigator hat die Aufgabe, dafür zu sorgen, daß auch tatsächlich jeder Teil des aufzunehmenden Geländes fotografisch erfaßt wird und zwar so, daß sich die einzelnen Luftbilder bis zu 60 Prozent über-

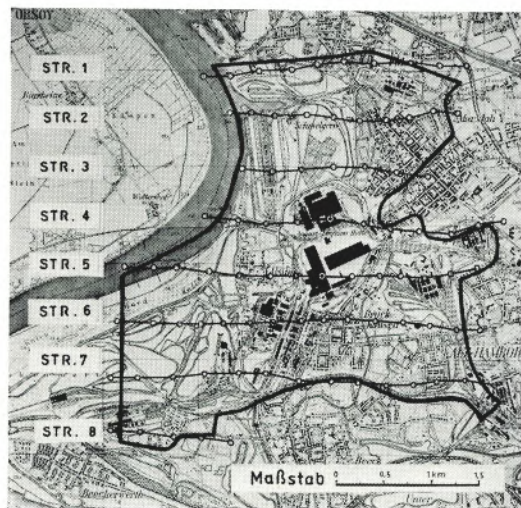
lappen. Dazu ist bereits vorher auf einer großmaßstäblichen Karte das Aufnahmegebiet in sogenannte „Flugstreifen“ eingeteilt worden.

Insgesamt wurden über dem Gelände der August Thyssen-Hütte acht Streifen in einer Flughöhe von rund 900 Meter geflogen und dabei von der automatischen Kamera etwa 90 Aufnahmen hergestellt. Das ist etwa ein Sechstel des Kamera-inhaltes, der rund 120 Meter Film faßt.

Nach etwa einer Stunde Flugzeit — einige Streifen mußten wegen Abweichung von der vorgeschriebenen Richtung nochmals befliegen werden — war der Bildflug beendet. Die Maschine flog anschließend zur Ausführung anderer Aufträge weiter.

Die Auswertung der Luftbilder

Nach dem Flug begann die recht komplizierte Auswertung bei „Plan und Karte“ in Münster. Zunächst wird das Filmband in einem Speziallaboratorium mit aller nur möglichen Sorgfalt entwickelt, da nur ein einwandfreies Negativ, dessen Emulsionsschicht nicht einschrumpft oder sich nicht dehnt, eine erstklassige Auswertung



Dieser Bereich von Hamborn wurde bei der Luftvermessung unserer Hütte in 90 Luftfotos erfaßt. Die Karte zeigt die einzelnen vom Flugzeug geflogenen Streifen

ermöglicht. Da das Flugzeug im Augenblick der Aufnahme nicht immer genau horizontal liegt, geben auch die Luftbilder der Höhe und Länge nach ein verzerrtes Bild des aufgenommenen Geländes wieder.

Die eigentliche Auswertung der Luftbilder erfolgt im sogenannten „Stereoplanigraph“, einem optisch-mechanischen arbeitenden Präzisionsgerät, es gibt dem Auswerter die Möglichkeit, den Inhalt der Luftbilder räumlich zu betrachten und sehr genau den Grundriß und die Höhengliederung aller Einzelheiten auszumessen. Der Maßstab und die Horizontierung dieses fotografischen „Raummodells“ wird mit Hilfe der eingemessenen Paßpunkte bestimmt.

Alle wichtigen und klar erkennbaren Linien und Punkte werden von dem Auswerter im Stereoplanigraphen mit einer Meßmarke „abgetastet“ und die Bewegungen der Meßmarke automatisch auf einen Zeichentisch übertragen und zwar im gewünschten Maßstab, in unserem Falle 1:1000. So entsteht zunächst auf kaschiertem Karton — einem Karton, der zur Erhaltung der Maßstabstreue auf Aluminiumfolie aufgeklebt ist — eine Zeichnung, die „fotogrammetrische Kartierung“. Diese Kartierung wird zur Vermeidung von Irrtümern an Ort und Stelle im Werke genau verglichen, der sogenannte „Feldvergleich“. Dabei werden durch unsere Grundstücks- und Vermessungsabteilung nicht genau auszumachende Linien bzw. Räume, die von der Kamera nicht erfaßt werden konnten, durch terrestrische Messung nachgetragen.

Erst wenn diese Ergänzungsmessungen in die fotogrammetrische Kartierung eingearbeitet sind, kann mit der Reinzeichnung in Tusche auf einer Spezialfolie begonnen werden. Das Endprodukt dieser Zeichnung ist dann die neue Karte unserer Hütte, die im Sommer, etwa ein Jahr nach dem Bildflug, vorliegen wird.



Blick in die Stereo-Meßabteilung bei der Auswertung von Luftbild-Aufnahmen. Links ein Zeiß-Stereoplanigraph mit einem Koordinaten-Druckwerk, ein Wunderwerk optischer Präzisionsarbeit. Der Auswerter folgt mit einer Meßmarke allen Linien des Luftbildes, zum Beispiel den Flußläufen, Wegen und Gebäudeliniien. Am Zeichentisch (rechts) entsteht dadurch automatisch eine photogrammetrische Kartierung, dessen Bleistiftlinien vom Zeichner (im Bilde) lediglich in Tusche ausgezogen werden. — UNTEN: In dieser Abteilung entstehen Bildpläne: Vorne links ein fast fertiger Plan, am Tisch rechts ein Zeichner bei Arbeiten an der entsprechenden photogrammetrischen Kartierung



7. bis 9. April Betriebsratswahl

Vom 7. bis 9. April findet auf unserer Hütte die Neuwahl der Betriebsvertretung statt. Inzwischen hat der Betriebsrat den vorgeschriebenen Wahlvorstand gebildet, der aus den Mitgliedern des jetzigen Betriebsrates Friedrich Radtke (Vorsitzender), Hermann Gehrman und Paul Nitschke besteht.

Eine ausführliche Ankündigung über die Einzelheiten der Wahlvorbereitung und ihre Durchführung erfolgt in den ersten Tagen des März an den Schwarzen Brettern der Betriebe.

Mit starker Mehrheit hat der Betriebsrat ferner beschlossen, der Belegschaft auch diesmal vorzuschlagen, in die Betriebsvertretung wieder 31 Belegschaftsmitglieder zu entsenden. Diese Besetzung habe sich angesichts der Größe der Hütte und der Ausdehnung ihrer Betriebe zur Durchführung der dem Betriebsrat gestellten Aufgaben als zweckmäßig erwiesen. (Eine Erhöhung der Mitgliederzahl des Betriebsrates von 21 auf 31 erfolgte bekanntlich bei der letzten Betriebsratswahl vor zwei Jahren.)

Über diesen Beschluß des Betriebsrates muß jedoch auf Grund der gesetzlichen Vorschriften die Belegschaft gehört werden. Als Termin für diese Befragung ist der 3. März festgesetzt worden.

Die größten Hüttenwerke der Welt

Das allgemeine Streben nach höherem Lebensstandard und die immer raschere Zunahme der Erdbevölkerung haben überall in der Welt zu einer Entfaltung der wirtschaftlichen Kräfte in einem früher unbekannten Ausmaß geführt. Die Verbesserung der Güterversorgung aller Menschen ist an die Bereitstellung von Produktionsmitteln — von den primitivsten zu den kompliziertesten — sowie der Grundstoffe zu ihrer Herstellung gebunden. Einer der wichtigsten dieser Stoffe ist der Stahl. Für die Stahlindustrie in aller Welt erwächst daraus ein ständig steigender Bedarf, für dessen ausreichende und preisgünstige Deckung sie die notwendigen Instrumente zu schaffen hat.



Diese Aufgabe prägt das Erscheinungsbild des modernen Hüttenwerks: immer größere und leistungsfähigere Werkseinheiten, deren Stahl- und Walzkapazitäten in die Millionen Tonnen gehen, und umfassende Unternehmenseinheiten hoher Wirtschaftlichkeit und Ertragskraft. Unsere ATH liefert uns das beste Beispiel für den „Stahlhunger“ moderner kontinuierlicher Walzanlagen, die für sich allein jährlich ein bis zwei Millionen Tonnen Stahl durchsetzen können.

Eine solche moderne Straße braucht also mehr Stahl, als Hüttenwerke früherer Größenordnungen oft insgesamt erzeugten. Derartige Walzanlagen sind um so leistungsfähiger je größer die Auftragsmengen, d. h. je weniger Sorten und Abmessungen abzuwalzen sind. Verringert sich aber durch eine Bereinigung der Absatzprogramme die Zahl der verkaufsfähigen Erzeugnisse, so kann dies bei schwacher Marktlage für diese Produkte Rückwirkungen auf die Ertragslage und damit Investitionskraft solcher Stahlunternehmen haben.

Aus dem Markt selbst ergibt sich also die Notwendigkeit, das Verkaufsprogramm durch andere Walzprodukte zu ergänzen und abzu-

runden. Das kann entweder durch Errichtung weiterer Walzstraßen mit vorgeschalteten zusätzlichen Stahlkapazitäten oder — was oft weniger kostspielig sein dürfte — durch Zusammenarbeit mit anderen Unternehmen geschehen. Beide Wege ist man in allen bedeutenden Stahlländern seit Jahrzehnten, besonders aber seit dem zweiten Weltkrieg gegangen.

So sind in allen Ländern mit nennenswerter Eisenerzeugung die Stahlwerkseinheiten und auch die Stahlunternehmen in neue Größenordnungen hineingewachsen. Ein Hüttenwerk mit einer Rohstahlbasis von drei bis fünf Millionen Jahrestonnen gilt heute schon weithin als durchaus normal, während man vor nur wenigen Jahren noch ein bis zwei Millionen Tonnen als ausreichend ansah. Nur wenige Werke in der Bundesrepublik weisen zur Zeit diese Größe auf. Weit größere Werkseinheiten gibt es aber bereits in anderen Ländern, wie nachstehende Tabelle zeigt:

Die 10 größten Hüttenwerks-Einheiten der Welt (Rohstahl-Kapazität 1957 in 1000 metr. t)

UdSSR	Hüttenkombinat Magnitogorsk	6600 *)
USA	Gary Works, US Steel Corp.	6535
USA	Sparrow Point Plant, Bethlehem Steel Comp.	5625
USA	Lackawanna Plant, Bethlehem Steel Comp.	5190
USA	Indiana Harbor Works, Inland Steel Comp.	4990
USA	South Works, US Steel Corp.	4936
UdSSR	Hüttenkombinat Stalinsk	4000 *)
USA	Homestead Works, US Steel Corp.	3668
USA	Bethlehem Plant, Bethlehem Steel Comp.	3402
China	Hüttenwerk Anshan	3000 *)

*) Erzeugung 1957

Drei Länder — die USA, die Sowjetunion und China teilen sich also in die größten Stahlwerke der Welt. Die Tabelle enthält kein Hüttenwerk der Bundesrepublik oder der Montanunion. Für viele wird neu sein, daß

ausgerechnet ein chinesisches Werk größer ist als irgendein europäisches Hüttenwerk. Das Werk mit der größten Rohstahl-Kapazität unter allen Hüttenwerken der Welt ist ein sowjetisches, am Ural gelegenes Kombinat, dem dichtauf die amerikanischen Gary Works folgen. Es bleibt noch hinzuzufügen, daß das sowjetische Kombinat Magnitogorsk auf eine Kapazität von 12 Millionen Tonnen jährlich ausgebaut werden soll.



Aber nicht nur die einzelnen Werkseinheiten sind größer geworden, sondern auch die Unternehmen als ganzes sind beträchtlich gewachsen. Hier ist nachstehende Tabelle interessant:

Die 10 größten Stahlunternehmen der Welt (Rohstahl-Erzeugung 1957 in 1000 metr. t)

USA	United States Steel Corp.	30 570
USA	Bethlehem Steel Comp.	17 320
USA	Republic Steel Corp.	7 700
UdSSR	Hüttenkombinat Magnitogorsk	6 600
USA	Jones & Laughlin Steel Corp.	5 400
USA	Inland Steel Company	4 990
USA	Armco Steel Corp.	4 900
USA	National Steel Corp.	4 810
USA	Youngstown Sheet and Tube Company	4 630
UdSSR	Hüttenkombinat Stalinsk	4 000

Die zehn größten Stahlfirmen der Welt verteilen sich also auf nur zwei Länder, die USA und die Sowjetunion. Sie produzieren etwa knapp ein Drittel des insgesamt in der Welt gewonnenen Rohstahls (1957: 293 Millionen Tonnen). An der Spitze steht die United States Steel Corporation, die für sich allein mehr Stahl herstellt als die gesamte westdeutsche Stahlindustrie.

Auch in dieser Gruppe sind Unternehmen aus der Montanunion oder Großbritannien nicht vertreten. Nur wenn man einmal — entsprechend den Plänen für eine engere Zusammenarbeit zwischen der ATH und Phoenix-Rheinrohr — die Erzeugungszahlen dieser beiden Gesellschaften zusammenrechnet, ergibt sich eine Produktion von rund 5 Millionen Tonnen für 1957/58. Die Unternehmen der Thyssengruppe würden damit in der Größenordnung etwa der ihnen eng befreundeten Armco Steel Corp., Middletown/USA entsprechen, die 1957 4,9 Millionen Tonnen Rohstahl erzeugte.



Diese wenigen Zahlen lassen erkennen, daß die stahlwirtschaftliche Entwicklung — was die Größenordnung der Anlagen und Unternehmen angeht — in anderen Ländern schon erheblich weiter vorangeschritten ist als bei uns. In allen Stahlländern steht die Rationalisierung der Produktion im Vordergrund, weil die menschliche Arbeitskraft im Zuge der technischen und wirtschaftlichen Entwicklung immer kostbarer und knapper wird. Mit Ausnahmen allerdings. Es gibt nämlich Länder, wo die Arbeitskraft weniger wert ist als in unseren Breiten und es weniger Arbeit gibt als Hände, sie zu verrichten, z. B. in China. Dort hat man sich das zunutze gemacht, um Stahl nicht nur im Hüttenkombinat Anshan zu erzeugen, das einen größeren Zuschnitt hat als irgendein Hüttenwerk der alten Welt, sondern daneben auch nach „Urvätersitte“ kilogrammweise in „Heimarbeit“.

Chinas Stahlproduktion war vor dem zweiten Weltkrieg unbedeutend (1938: 0,5 Millionen Tonnen). Als die Kommunisten 1949 zur Macht kamen, übernahmen sie das weitgehend zerstörte und demontierte, noch von den Japanern stammende Hüttenwerk Anshan (Mandschurei) sowie etwa zwölf kleinere Werke. Der Wiederaufbau konnte erst nach dem Koreakrieg begonnen werden. Ende 1958 besaß Anshan zehn moderne Hochöfen und fünfzehn größere Siemens-Martin-Öfen.

Für das vergangene Jahr hatte sich China nun eine Verdoppelung seiner Vorjahresproduktion von 5,2 Millionen Tonnen Rohstahl

Dieses Bild zeigt die Ofenbühne eines modernen Siemens-Martin-Stahlwerkes im chinesischen Stahlzentrum Anshan in der Mandschurei. Im Vordergrund ein Chargierkran beim Beschießen eines Ofens



Chinas Hausfrauen am Stahlofen

Entlang der Bahnlinien und der Wasserläufe kann man überall in China Bilder wie dieses sehen. „Westentaschen-Hochöfen“ werden hier errichtet. Güterzüge fahren über Tausende von Kilometern die Kohle in die Nähe der Erzgruben, die über ganz China verteilt sind. Es ist der umgekehrte Weg wie in Europa, wo das Erz zur Kohle gebracht wird. Von den Waggons wird die Kohle einfach auf den Bahndamm geschüttet. Arbeiter-Armeen, zusammengedrängelt in den benachbarten Städten, entladen die Züge, bauen die Kleinöfen und produzieren unter der Leitung der wenigen erfahrenen Fachleute aus dem Stahlrevier Anshan in der Mandschurei mit Hilfe dieser primitiven Öfen den Stahl. Jeder dieser Öfen produziert täglich etwa eine Tonne „Puddeleisen“. Dieses Produkt wird dann meist zu den Stahlkombinaten transportiert, wo es noch einmal in den Hochofen geworfen werden muß.

(Aufn.: Rolf Gillhausen „Der Stern“)



zum Ziel gesetzt. Das war nur dadurch möglich, daß man die breiten Massen in den Städten und auf dem Lande hierfür mobilisierte. In wenigen Monaten schossen in den erz- und kohle-reichen Provinzen 700 000 kleine und kleinste Hochöfen aus Lehmziegeln und Hunderttausende von Stahlofen aus dem Boden. 20 Millionen Menschen stehen Tag und Nacht an diesen primitiven Öfen und wetteifern, sich gegenseitig mit der höchsten Kilomenge von Eisen und Stahl zu überbieten.

Der Erfolg dieser Kampagne war, daß sich bereits im Oktober die Roheisen-Erzeugung Chinas gegenüber September verfünffachte und die Rohstahl-Produktion fast verdoppelte. Im ganzen Jahr 1958 wurden nach chinesischen Angaben rd. 11 Millionen Tonnen Rohstahl erzeugt, davon mehr als 2 Millionen Tonnen „in Heimarbeit“. Die manchmal recht malerischen Berichte darüber bleiben die Antwort auf die Frage nach der Qualität des auf diese Weise hergestellten Materials schuldig. Auch erfährt man nichts darüber, ob denn der zusätzlichen Stahlproduktion eine vermehrte Walzkapazität entspreche, die ohnehin in China einen Engpaß darstellt.

Diese primitive Methode der Massenproduktion von Stahl dürfte in der Welt ohne Beispiel und nur in einem Lande möglich sein, das über ein so unerschöpfliches Menschenreservoir verfügt wie China. Andere Entwicklungsländer wie Indien gehen den kostspieligeren Weg des Aufbaues von Stahlindustrien westlichen Musters, weil man dort kollektivistische Aufbaumethoden vermeidet und die menschliche Arbeitskraft sinnvoller zu beschäftigen sucht.



Die Größenordnungen, die aus den angeführten Zahlen deutlich werden, sind das Ergebnis eines Wachstums, wie es vor zwanzig Jahren nur wenige für möglich gehalten haben. Aber die Stahlindustrie kann sich nicht ausruhen. Sie steht heute vor noch gewaltigeren Aufgaben als in der Vergangenheit. Die Welt braucht immer mehr und immer besseren Stahl.

Die Eisen schaffende Industrie kann die in sie gesetzten Erwartungen nur erfüllen, wenn sie ihre Produktionskraft im Zuschnitt ihrer Werks- und Unternehmenseinheiten der Größe der zu bewältigenden Aufgaben anpaßt und ihr die dazu nötigen Entfaltungsmöglichkeiten — ungehemmt von überholten Maßstäben — belassen werden.

Eberhard Koeve

Große Öfen • hohe Stahlgüte

Erfahrungen in unseren Stahl- und Walzwerken

Bei den neuen modernen Produktionsanlagen unserer Hütte konnten in den letzten Jahren Erkenntnisse gewonnen werden, die auch für die übrigen Werke der deutschen Eisen- und Stahlindustrie von Bedeutung sind. Über diese Erfahrungen berichteten jetzt erstmalig, wie die Werkleitung bereits kurz mitteilte, die Betriebsdirektoren der ATH Dr.-Ing. Heischkeil und Dr.-Ing. Spenlé auf dem Eisenhüttentag 1958.

Eisenhüttenleuten aus aller Welt vermittelten diese Referate, die durch eine Reihe von Bildern aus unseren Betrieben erläutert wurden und viele für den Fachmann aufschlußreiche technische Daten enthielten, sehr eindrucklich die auf der ATH seit dem Wiederaufbau erzielten Fortschritte. Die Werkleitung veröffentlicht heute einige Gedanken aus diesen Vorträgen. Direktor Dr.-Ing. Heischkeil zeigte in seinem Bericht, der das Ergebnis einer gemeinsamen Arbeit mit den Obergeringen Becken, Dr.-Ing. Leiber und von Moos ist, die Planungsgedanken der Werksleitung für unsere neuen Stahlwerke, die gestellten Anforderungen und ihre Ausführung. Damit verband er gleichzeitig einen Überblick über drei weitere große westdeutsche SM-Werke, so daß die Eisenhüttenleute einen guten Einblick über den heutigen technischen Stand des SM-Verfahrens in der Bundesrepublik gewinnen konnten.

Die technischen Voraussetzungen

Da für den vorgesehenen Bau von SM-Öfen mit 250 Tonnen Fassungsvermögen in Deutschland keine Vorbilder vorhanden waren, so berichtete Dr. Heischkeil, studierte man sehr eingehend die Verhältnisse in den USA, wo gerade in Werken mit Breitbandstraßen seit einer Reihe von Jahren mit Rücksicht auf die Wirtschaftlichkeit und eine gleichmäßige Stahlgüte große feststehende SM-Öfen verwendet werden. Auch bei dem Neubau unserer Hütte entschied man sich für solche SM-Öfen, da sie infolge ihrer großen Herdfläche, geringen Badtiefe und einer maximalen Herdbelastung von drei Tonnen je Kubikmeter den höchsten Produktions-

effekt versprachen und zwar eine hohe Stundenleistung, einen geringen Wärmeverbrauch und die Möglichkeit, sowohl mit hohen als auch mit niedrigen Schrottsätzen zu arbeiten; weiterhin gewährleisteten sie eine einwandfreie Stahlgüte. Die Öfen sind mit Öl und Koksgas beheizt, in ihrem Aufbau einfach und können daher kurzfristig neu zugestellt werden.

Abstich in eine Pflanne

Außerdem sollte der Nachteil eines Mehrpfannenbetriebes durch die Verwendung einer Pflanne beim Abstich des gesamten Ofeninhalts vermieden werden. Man entschied sich ferner für fallenden Guß auf Wagen, da er ein Minimum an Gießgrubenarbeit erfordert, Blockgrößen bis zu zwanzig Tonnen gestattet und die Abgießzeit einer schweren 250-Tonnen-Charge mit sechzig bis siebzig Minuten nicht höher ist als in mittleren Stahlwerken mit kleineren Blockformaten. Auf der Ofenbühne wurden Einstoß-Chargiermaschinen vorgesehen, die keine zusätzliche Kranbahn erfordern, so daß das Gebäude niedriger gehalten werden konnte. Sie erreichten bei mittlerem Schrott eine Chargierleistung von siebzig bis Hundert Tonnen je Stunde.

Weiterhin lag der großzügigen Planung der Gedanke zugrunde, mit einem Minimum an Personal auszukommen, körperliche Arbeit einzuschränken und den verantwortlichen Schmelzern durch ausgedehnte Überwachungseinrichtungen die notwendigen Hilfsmittel für eine ordnungsgemäße und sichere Führung des Betriebes zu geben.

Wie Dr. Heischkeil weiter berichtete, stieg mit zunehmender Einarbeitung der Belegschaft des SM-Stahlwerkes 1 insbesondere auch durch Beschleunigung des Frischvorganges und Abkürzung des Probeverfahrens die Leistung stark an. Entsprechend der Leistungssteigerung ging gleichzeitig der Wärmeverbrauch zurück. Seit Beginn des Jahres wurde im übrigen der Roheisen-Einsatz erhöht, um einen möglichst reinen Stahl ohne unerwünschte Spurenelemente zu erhalten.

Hinsichtlich der in dem neuen Werk erreichten Stahlgüte berichtete Dr. Heischkeil, daß der be-

(Fortsetzung auf Seite 22)



Im Segelflugzeug über den Alpen (Aufnahme vom Tegelberg bei Füssen)

Diesen Blick hat der Segelflieger, wenn er vom Weseler Flugplatz über das Häusermeer der Stadt fliegt



PROFESSOR DR. THEO KOOTZ

Segelfliegen

EIN ERLEBNIS

Den ersten Flug meines Lebens versäumte ich mit vier oder fünf Jahren. Wir waren drei Brüder. Die ersten Flugzeuge, die damals, am Anfang des ersten Weltkrieges, über uns hinwegknatterten, interessierten uns mächtig, die Dreidecker waren am schönsten. Wir wollten auch fliegen. Wir hatten also unseren Wunsch und eine Kiste, mehrere Bretter, Stangen und einen Besen. Die Kiste wurde zum Rumpf, die Bretter zu Tragflächen, der Besen zum Schwanz des Flugzeuges. Mit den Stangen wollten wir uns schon vom Boden fernhalten und das Flugzeug lenken.

Als die Maschine nun fertig war — ob es ein Zwei- oder Dreidecker war, weiß ich nicht mehr, das hing von der verfügbaren Anzahl geeigneter Bretter ab — da mußte ich ausgerechnet vor dem ersten Startversuch ganz schnell fortgehen. Als ich zurückkam, stand zwar alles noch am gleichen Platz, aber meine Brüder erzählten strahlend, sie seien schon geflogen und bis zur Dachrinne gekommen. Ich weiß noch, daß ich ihnen nicht recht glaubte, aber sie beteuerten, es sei ganz gewiß wahr. Wir haben es dann, als ich dabei war, noch einmal versucht, aber es klappte nicht mehr. Warum soll der feste Glaube, der

Berge versetzen kann, nicht auch einmal zwei kleinen Jungens erlauben, auch mit ungeeigneten Mitteln nur ein ganz klein wenig zu fliegen? Anscheinend war mein Glaube damals wohl schon nicht mehr stark genug und meine Skepsis so groß, und deshalb bin ich dann wohl auch mit der Zeit Professor geworden.



Als Student in Clausthal fielen uns zwei Maschinen, ein Zögling und ein Prüfling, in die Hände. Beide schimmelten in einem Schuppen auf der Bremer Höhe vor sich hin. Das ist bei dem Clausthaler Klima kein Wunder. Wir haben sie zur Strecke gebracht. Genauer will ich nicht erzählen. Es könnten auch bei der August Thyssen-Hütte unter den Lesern echte Segelflieger geben, und vor denen will ich nicht gar zu sehr mein Gesicht verlieren.

Dann bin ich wohl auch als Beobachter der Luftwaffe oft geflogen. Aber das Fliegen in einem motorisierten Vogel ist nicht zu vergleichen mit dem Fliegen im Segelflugzeug. Beim Motorflugzeug denke ich immer an einen dicken Brummer, beim Segelflugzeug an einen Schmetterling. Die motorisierten Kollegen mögen mir das verzeihen. Auch ein Brummer ist in seiner Art etwas Schönes und Vollkommenes.



Als ich das Segelfliegen selbst erlernte, wurde man im Hanggleiter mit dem Gummiseil in die Luft befördert, wenn der Fluglehrer es erlaubte. Man kann sich leicht ausrechnen, wie oft man

den Vogel den Hang heraufschleppen mußte, um nur einmal wenige Meter fliegen zu können, wenn mindestens zweimal fünf Mann das Gummiseil ausziehen mußten.

Heute setzt man sich in den Doppelsetzer hinter den Fluglehrer und wird mit der Winde gleich einige hundert Meter hochgeschleppt. Da schwebt man nun unter oder zwischen den Wolken, schaut auf das Land herab und merkt, daß man diese alte Ikarussehnsucht nie los wird.



Der Sport des Segelfliegens spricht ganz andere Wesenszüge des Menschen an als der Kampfsport des Boxens und des Fußballspiels. Es geht dabei nicht Mann gegen Mann, sondern gegen den eigenen Kerl, um die Selbstbeherrschung und die Selbstbehauptung und um die Überlistung von Wind und Wolken. Es muß jene unnennbare, tiefe Freude an dem Phänomen des Fliegens vorhanden sein — der Loslösung von unserer Erde, an die wir angebunden sind, wenn man sich diesem Sport widmen will.



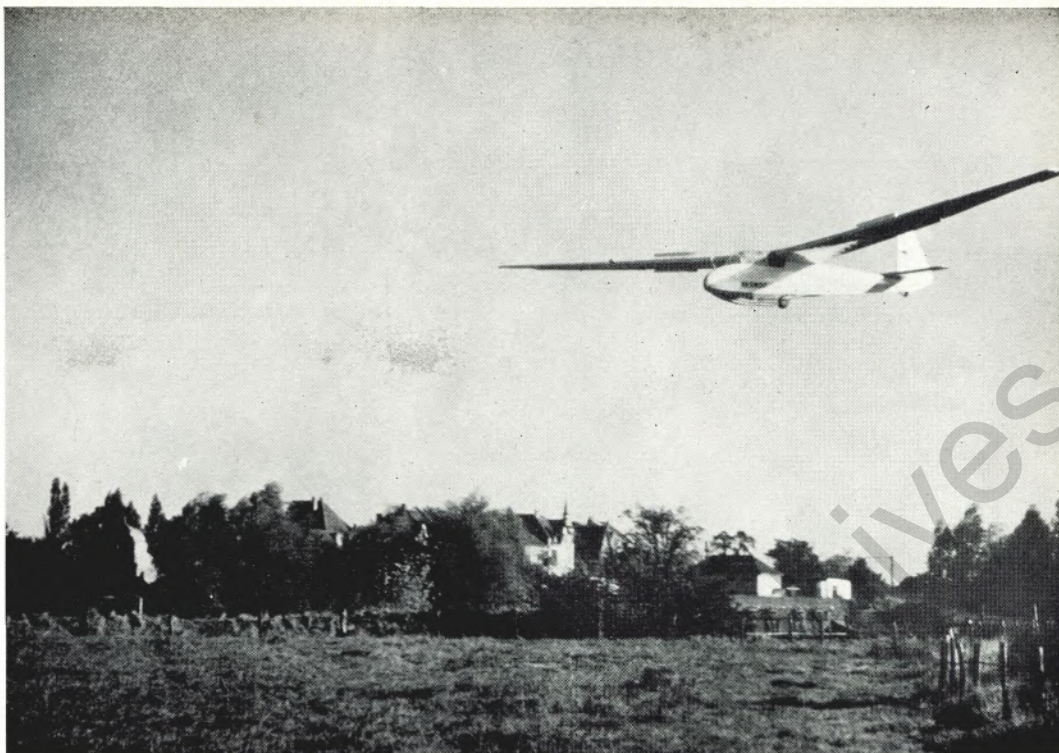
Ernsten Interessenten sei versichert, daß die finanziellen Opfer diejenigen nicht erreichen, die Theke und Kino verlangen, und daß dieser Sport ungefährlicher ist als Motorradfahren und Spaziergehen in der Stadt. Mitmachen kann jeder, vor allem jeder Jungarbeiter und Lehrling, aber auch alle anderen, die noch jung genug sind und Freude an diesem Sport haben. Im Frühjahr wird die Dinslakener Segelfluggruppe mit ihrem von der August Thyssen-Hütte gestifteten „August Thyssen“ auf eigenem Flugplatz auf der „Schwarzen Heide“ in Oberhausen-Sterkrade an jedem Samstag und Sonntag, an dem uns Petrus schönes Wetter schenkt, schulen. Möge das jetzt begonnene neue Jahr uns allen in unserer Arbeit Erfolg und Segen bringen und in der Freizeit viel Freude und Erholung.

MGV August Thyssen-Hütte veranstaltet im Mai ein Opern-Chorkonzert

Der Männergesangsverein August Thyssen-Hütte veranstaltet im Mai gemeinsam mit dem Frauenchor Gelsenkirchen-Rotthausen ein großes Opern-Chorkonzert. Dies wurde auf der diesjährigen Jahreshauptversammlung im „Kettelerhaus“ mitgeteilt. Bereits am 26. April singt unser Hüttendor in Gelsenkirchen in einem ähnlichen Konzert.

In den Vereinsvorstand wurden gewählt als 1. Vorsitzender Gerhard Stalberg, 2. Vorsitzender Heinrich Becker, Geschäftsführer und erster Schriftführer Franz Schmitt, 2. Schriftführer Hans Stalberg, 1. Kassierer Fritz Geier, 2. Kassierer Hugo Rahn, Archivar Walter Pliester. Die Chorleitung verbleibt in den Händen von Musikdirektor Heinz Gilhaus, Essen.

Für 25jährige aktive Mitgliedschaft wurden die Mitglieder Heinrich Jager und Mello Flierl und für 40jährige aktive Tätigkeit Leo Thomasik und Hermann Schmuck durch den Protektor des Vereins Hüttendirektor i. R. Hermann Fellenz geehrt. Der 1. Vorsitzende Gerhard Stalberg zeichnete sie in seiner Eigenschaft als Sängerkreisführer Duisburg-Nord mit der Ehrennadel und einem Angebinde aus.

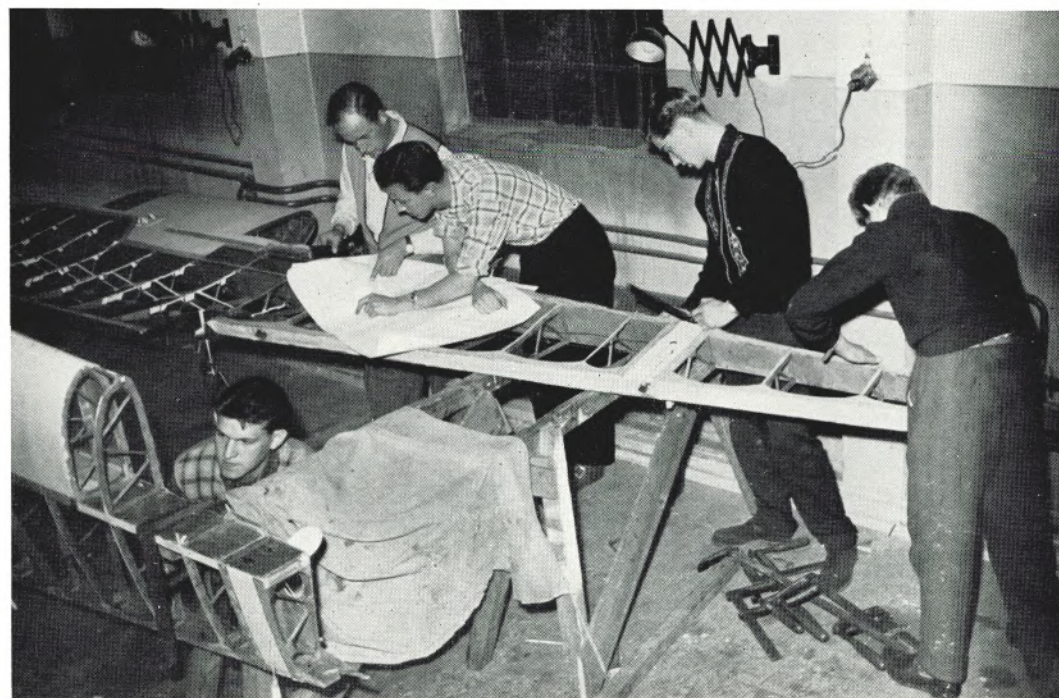


Ein Segelflugzeug der Fliegergruppe Dinslaken setzt in Wesel zur Landung an



Vor dem Start: Der Flugzeugführer macht sich mit einem Schüler flugklar

Mitglieder der Segelfliegergruppe Dinslaken bei Bauarbeiten in der Werkstatt in Wehofen

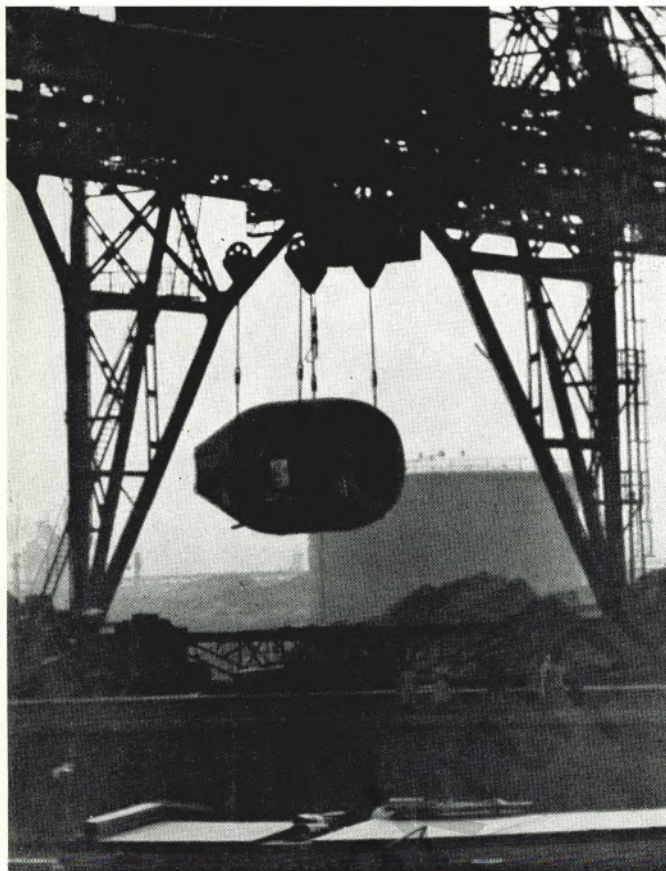




M/S „Stico“ hat mit ungewöhnlicher Fracht im Hafen Schwelgern festgemacht

Millimeter-Arbeit beim Transport des 7. Konverters

Er kam komplett zu Schiff bis Schwelgern
Auf dem Schienenweg zum Thomaswerk



Verladebrücke 1 hebt den Konverter aus dem Motorschiff und setzt ihn (unten) auf die Gleise ab, daneben das Fahrgestell

Das Gefäß für den neuen 40-Tonnen-Konverter hat ein Eigengewicht von 43,5 Tonnen. Seine Höhe beträgt 7,5 Meter, sein größter Durchmesser stark fünf Meter. Die Wandung selbst besteht aus etwa fünf Zentimeter starkem Stahlblech und wird später innen noch mit feuerfesten Steinen ausgekleidet.

Gerade diese Abmessungen des Konverters bereiteten den für den Transport verantwortlichen Männern einiges Kopfzerbrechen. Bei Besprechungen der beteiligten Stellen und nach eingehender Besichtigung der Transportstrecke gewann man aber über alle diese Punkte nach und nach völlige Klarheit, die notwendigen Absprachen wurden getroffen, die Termine festgelegt. Und in der letzten Januar-Woche war es dann soweit, daß der Startschuß für den Transport gegeben werden konnte.

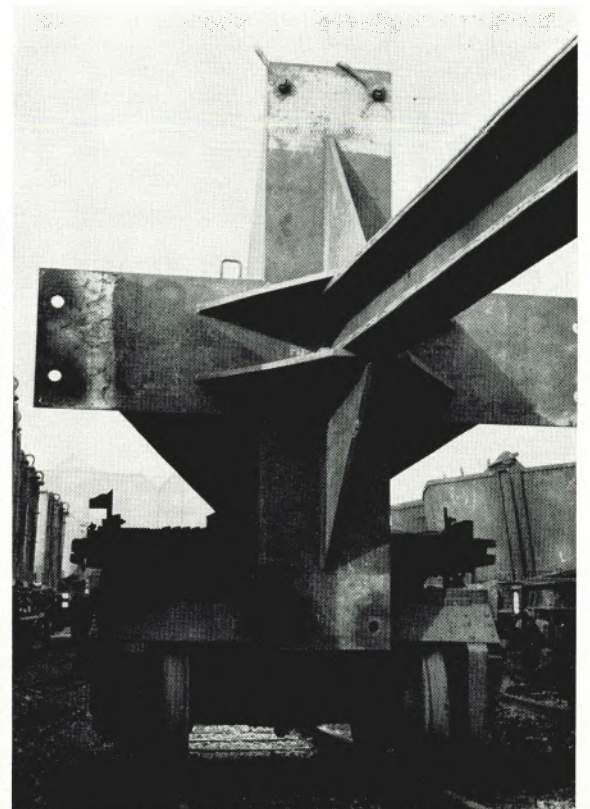
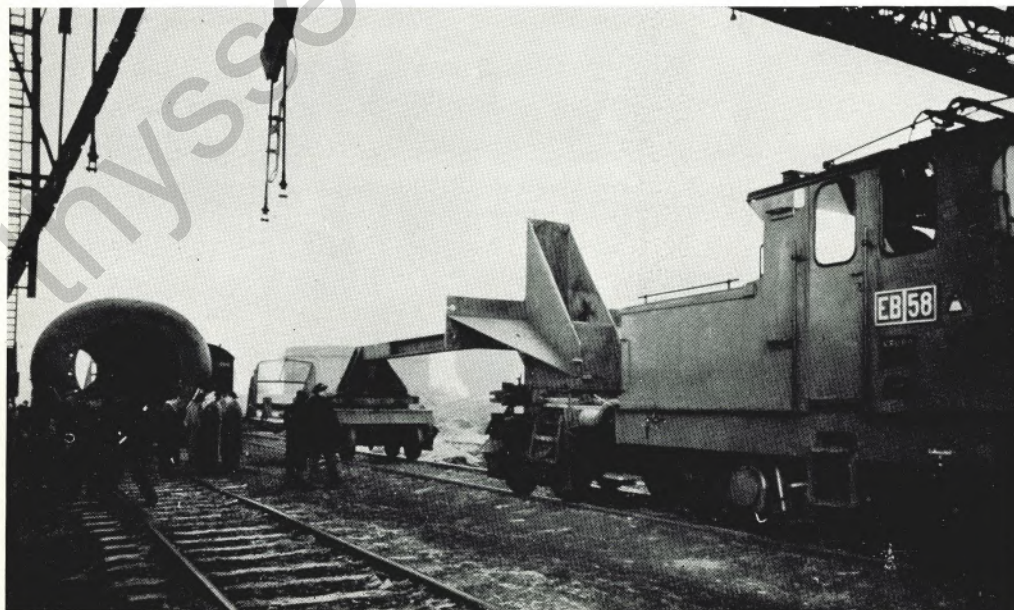
Der Nebel spielte einen Streich

Beinahe hätten aber alle diese Termine nicht eingehalten werden können. Denn gerade in der Zeit, die man für den

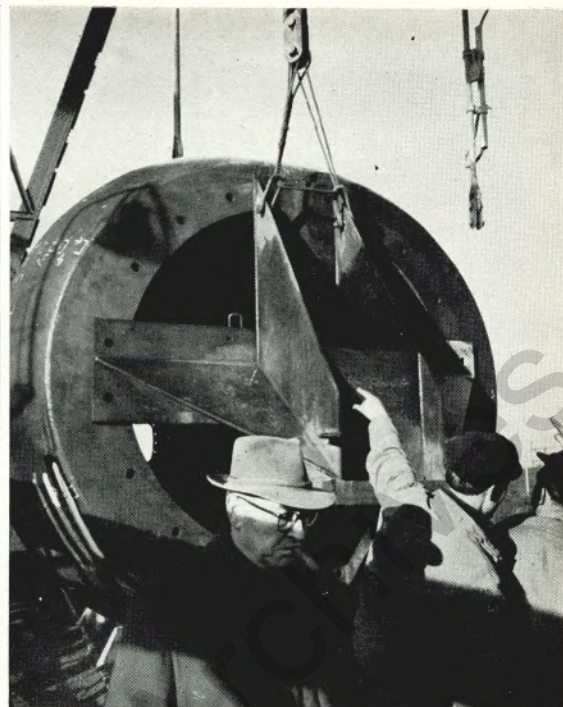
Transport des Konverters von Köln nach Hamborn vorgesehen hatte, herrschte böses Nebelwetter im gesamten Rheingebiet. Der Schiffsverkehr war teilweise zum Erliegen gekommen; das für den Transport vorgesehene Motorschiff „Lüneburg“ der Reederei Neska lag, von Mannheim kommend vor Niederlahnstein im Nebel fest und erreichte Köln nicht mehr rechtzeitig. An seiner Stelle setzte die Reederei deshalb das 700 Tonnen große holländische Motorschiff „Stico“ ein. Es übernahm in den Nachmittagsstunden des 30. Januar bei der Bamag in Köln die für ein Rheinschiff sehr seltene Ladung — den für unsere Hütte bestimmten Konverter.

Die ungewöhnliche Fracht erforderte jedoch nicht nur des diesigen und nebligen Wetters wegen besondere Vorsichtsmaßnahmen. Da das Motorschiff außer dem Konvertergefäß keine weitere Ladung übernahm, mußte der holländische Schiffer C. Mooy beim Laden darauf achten, daß der Schwerpunkt gleichmäßig auf die Bodenspannten seines Schiffes einwirkte.

Das Kreuzstück des vom Gemeinschaftsbetrieb Eisenbahn und Häfen für den Transport vom Werks-
hafen Schwelgern zum Thomas-
werk bereitgestellten Spezial-
fahrgestells. An ihm wird der
Konverter angeschraubt



Eine ungewöhnlich schwierige Arbeit war einigen Abteilungen unserer Hütte, vor allem der Neubauabteilung, sowie dem Gemeinschaftsbetrieb Eisenbahn und Häfen am 1. Februar gestellt. An diesem Sonntag nämlich mußte das Gefäß für den 7. Konverter, das bei der Bamag in Köln in einem Stück hergestellt und tags zuvor im Werkschafen Schwelgern mit einem Schiff angeliefert worden war, auf der Bahn zum Thomaswerk transportiert werden. Es war ein Auftrag, wie man ihn auf unserer Hütte noch nicht abgewickelt hatte. Denn die bisherigen Konvertergefäße wurden sämtlich in drei Teile zerlegt nach Hamborn gebracht und erst im Stahlwerk zusammengenietet. Dies war zuletzt auch der Fall bei dem 6. Konverter, der vor zwei Jahren montiert wurde.



Mit Schrauben wird der Konverter am Fahrgestell befestigt. Das Kreuzstück (rechts hält ihn: vorne Obermeister Klein

Er mußte vermeiden, daß eine allzu starke Punktbelastung durch die kompakte Masse des Stahlkörpers hervorgerufen wurde.

Die „Stico“ trat ihre Fahrt deshalb rheinabwärts sehr vorsichtig an, zumal leichter Nebel die Sicht behinderte. Schiffer Mooy tastete sich sozusagen in den späten Nachmittagsstunden dieses 30. Januar vorwärts, bis dichter Nebel bei Leverkusen seiner Fahrt endgültig für diesen Tag ein Ende setzte. Da auch am Samstagmorgen ähnliche Witterungsverhältnisse auf dem Rhein herrschten, konnte die Reise erst mit einiger Verspätung weitergehen. Das Schiff lief deshalb erst am Nachmittag, kurz nach 14 Uhr, in den Werkschafen Schwelgern ein und machte unter der Verladebrücke 1 am Nordufer fest.

100 Millimeter über den Schienen

Der gewiß schwierigere Teil des Konverter-Transportes begann dann in den frühen Morgenstunden des Sonntags. Jetzt hieß es, das Konvertergefäß aus dem

Schiff umzuladen auf ein Spezial-Fahrgestell und auf dem Schienenweg über die Werksbahn zum Thomaswerk zu bringen. Gemessen an der Länge der Fahrstrecke sollte dieser Transport — im Vergleich zu der Schiffsreise — ein Schneckentempo erreichen.

Die Vorbereitungen waren schon bei Tagesanbruch getroffen worden. Kurz nach 8 Uhr konnten die schweren Seile um den Konverter-„Taille“ gelegt werden — dann dauerte es nicht mehr lange, bis die Verladebrücke das Gefäß sicher aus dem Schiffsbauch herausheben und auf ein Bohlenpolster am Ufer abstellen konnte. Zum Transport des Konverters vom Hafen ins Thomaswerk hatte Obergeringenieur Müller von der Eisenbahnwerkstätte 1 des Gemeinschaftsbetriebes ein Spezialfahrgestell herrichten lassen. Es bestand aus zwei zweiachsigen Drehgestellen, die durch eine Trägerkonstruktion aus einem verstärkten Breitflanschträger miteinander verbunden waren. Diese Konstruktion war gleichzeitig die Trägerachse des Konverters. Es war eine auch für den Gemein-



Die Verladebrücke 1 am Nordufer beginnt ihre Arbeit: Seile werden am Träger befestigt, der dann die Tragachse für das 43,5 Tonnen schwere Konvertergefäß bilden wird

Verschieben der Last mit Hilfe eines Kettenzuges (oben) ließ die Engpässe an der Bandanlage und am Trägerlager (unten) überwinden



DIE PROBEFAHRT des neuen Motorschiffes unserer Hütte, „Anita Thyssen“, findet am Dienstag, 17. März, bei den Rheinstahl Nordseewerken in Emden statt. Der Hüttenfrachter lief bekanntlich am 8. Dezember 1958 vom Stapel.

AN DER LEIPZIGER MESSE vom 1. bis 10. März wird die August Thyssen-Hütte auch in diesem Jahr mit einem eigenen Stand in Halle 2 der Technischen Messe, Stand 57/61 beteiligt sein.

DAS NEUE BELEGSCHAFTSHAUS in der Nähe von Tor 7, das vor allem für die Belegschaftsmitglieder des Kallwalzwerkes und der Straße V bestimmt ist, geht seiner Vollendung entgegen. Bereits in Kürze ist mit der Inbetriebnahme dieser modernsten Einrichtung ihrer Art unserer Hütte zu rechnen.

DIE BUROS DER BETRIEBSKRANKENKASSE bleiben mit der Einführung der 44-Stunden-Woche an den Samstagen geschlossen. An den übrigen Werktagen sind sie von 6.30 bis 15 Uhr geöffnet.

DER KULTURRING HAMBORN kündigt für Donnerstag, 26. Februar, einen Tanzabend „Besprochene und getanzte Galgenlieder“ Christian Morgensterns mit Hans-Rudolf Joop an. Das Programm für den Monat März sieht vor: 4. März Lichtbildvortrag über Sardinien von Frau Dr. von Radecki-Teegen, 13. März die „Verkündigung“ von Paul Claudel mit der Bühne Kleve, 25. März Farblichtbildvortrag von Erhard Gliitz „Unvergängliches China“. Alle Veranstaltungen werden in der Aula des Staatl. Ely-Heuß-Knapp-Gymnasiums durchgeführt.

KLEINE WINKE ÜBER DEN GARTENZAUN

Der Gemüsegarten

Schon während des Winters stellen wir unseren Anbauplan für den Gemüsegarten auf. Wir legen zum Beispiel fest, wohin die empfindlichen, wärmeliebenden Gemüsearten, wie die Tomaten oder Gurken, gepflanzt werden. Die übrige Fläche teilen wir unter Beachtung des Fruchtwechsels so in Beete ein, daß Gemüsegarten mit der gleichen Aussaatzeit möglichst zusammenliegen.

Weshalb Fruchtwechsel? Jede Pflanze stellt ihre speziellen Nährstoffansprüche und würde bei immer gleichen Standort diese Stoffe nur eine bestimmte Zeit vorfinden. Deshalb pflanzen wir jährlich eine andere Frucht auf das gleiche Beet. Als Anhaltspunkt für richtiges Wechseln der Kulturen hat der Gärtner alle Gemüse in drei Gruppen (Trachten) eingeteilt. Zur ersten Tracht rechnet er alle starken Düngerfresser, die Stallmist vertragen. Dazu gehören alle Kohl- und Blattgemüse, wie Kohl, Spinat, Salat, Porree sowie Sellerie, Gurken und Tomaten. Zur zweiten Tracht gehören alle Wurzel- und Knollengemüse, die keinen, vor allem keinen frischen Stallmist vertragen: Möhren, Rettich, Radies, Schwarzwurzeln, Zwiebeln und Rote Beete. Sie werden mit einem Humus- oder mineralischen Dünger gedüngt. Übrig bleiben die wenigen anspruchsvollen Gemüsearten, wie Erbsen und Bohnen, die jeden Dünger vertragen.

Ein Anbauplan für je zwei Beete könnte nach dieser Einteilung zum Beispiel so aussehen:

Beet 1 (Erste Tracht)	Beet 3 (Zweite Tracht)
a) Frühkohlrabi (Vorkultur)	a) Radies
b) Blumenkohl (Hauptkultur)	b) Stangenbohnen
c) Feldsalat (Nachkultur)	c) Spinat
Beet 2 (Erste Tracht):	Beet 4 (Zweite Tracht)
a) Salat	a) Zwiebeln
b) Gurken	b) Porree
c) Spinat	Wilhelm Ohmann

18 Uhr war es dann endlich geschafft — der Konverter konnte im Thomaswerk an Obermeister Klein von der Neubaubteilung übergeben werden. Am Mittwoch, dem 4. Februar, wurde er zwischen die Ständer abgestellt — die restlichen Montagearbeiten konnten anschließend ausgeführt werden. In einigen Wochen wird das Thomaswerk ein völlig verändertes Bild zeigen.



Es ist geschafft: Das neue Konvertergefäß wird im Thomaswerk zwischen die Ständer abgestellt

schaftsbetrieb ungewöhnliche Aufgabe, die für den Transport gestellt war. Oberingenieur Müller meinte deshalb auch recht treffend: „Machen Sie mal aus einem Konverter einen Eisenbahnwagen“.

Es dauerte immerhin einige Stunden, bis das Konvertergefäß sicher montiert war und zum Transport bereitstand. Es bot ein ungewöhnliches Bild. Denn der Abstand von der Gleisoberkante bis zum Konverter betrug nur etwa 100 Millimeter. Aber auch zwischen der Oberleitung und dem Konverter hatte nur eine Handbreite Platz. Der Transport erfolgte übrigens deshalb auch an einem Sonntag, weil die Oberleitung außer Strom gesetzt werden mußte. Man begann ihn erst, als genau nachgeprüft war, daß der Strom auch tatsächlich ausgeschaltet war.

Von Hindernis zu Hindernis

Dann wurde eine E-Lok vorgespannt — die übrigens mit ihrem Akku fuhr —, und eine zweite E-Lok fuhr hinterher mit einem umfangreichen Gerätewagen. Weit über die Spur hinausragend boten sich dem Konverter an der Fahrstrecke eine große Anzahl von Hindernissen, die so oder so überwunden werden mußten. Diese Schwierigkeiten hatte man von Anfang an in Rechnung gestellt und deshalb zum Beispiel den Träger, an dem der Konverter befestigt war, so konstruiert, daß seine Auflagen

auf den Fahrgestellen ein Verschieben der Last um 400 Millimeter nach beiden Seiten ermöglichen. Wenn der Transport schließlich glücklich über die Strecke gebracht wurde, so war es nicht zuletzt diesem genialen Gedanken der Konstruktion zu verdanken.

Die Last mußte übrigens oftmals verschoben werden. Oberleitungs- und Signalmaste verursachten den Männern vom Gemeinschaftsbetrieb eine gute Portion Arbeit und viel Schweiß. So ging es im Schritt-Tempo vom Hafen Schwelgern von Hindernis zu Hindernis am Alsumer Steig und der neuen Kläranlage vorbei bis zur Kantine am SM-Stahlwerk II. Von dort wurde er dann über das Gleis, das am Trägerlager entlang führt, zum Thomaswerk gebracht.

Sonntägliche Spaziergänger ließen sich dieses seltene Schauspiel nicht entgehen und verharrten interessiert auf der Straßenbrücke am Alsumer Steig, als der Transport sich näherte. Die Durchfahrt des Konverters unter dieser Brücke ging noch eben gerade so hin; man könnte sie etwa mit dem Hineinschieben eines Apfels in die Hosentasche vergleichen. Hier hatte der Konverter übrigens erst die halbe Strecke zurückgelegt. Der Rest bot noch etliche Hindernisse, besonders auf dem Gleis neben dem Trägerlager an der Mauer der zu den Erzbunkern ansteigenden Hochbahn. Zuweilen sah es aus, als ob zwischen Mauer und Konverter kaum eine Postkarte Platz finden würde. Kurz vor

Die Natur ins Haus geholt

Erstarrt liegt im Winter die Natur unter Eis und Schnee. Es ist die Jahreszeit, die uns nicht immer behagt. Was die Sonne nicht an behaglicher Wärme zu spenden vermag, müssen nun Heizkörper und Ofen hergeben. Der Naturfreund findet draußen erst dann wieder seine volle Betätigung, wenn es zu sprießen beginnt. Bis dahin schmieden die einen Pläne, während vielleicht die anderen an manchem Feierabend den Erinnerungen des letzten Jahres nachhängen.

Wie die Liebe zur Natur auch im Winter gepflegt werden kann, zeigt das Steckenpferd des 53 Jahre alten Theodor Janssen, der als kaufmännischer Angestellter beim Belegschaftswesen tätig ist. Denn Janssen holte sich — wie viele Gärtner übrigens — die Natur in sein Heim.

Als Beeck noch ländlich war ...

Wenn Beeck auch keinen Großstadt-Charakter besitzt, so ist doch in einigen Straßenzügen das Leben vollkommen städtisch, beispielsweise in der Gottenstraße, in der Theodor Janssen zur Zeit wohnt. 1905, dem Geburtsjahr Janssens, was es noch ganz ländlich. Wo heute der Schlackenbergr ist, gab es früher Wiesen; und auf den Äckern der alten Beecker Höfe stehen heute Wohnhäuser. Wenn er daran zurückdenkt, dann schwingen Erinnerungen aus frühester Jugendzeit mit, die noch mit einer anderen Landschaft zusammenhängen. Der naturbegeisterte Schüler Janssen hatte seine besondere Freude daran, wenn er seine Ferien bei Verwandten am Niederrhein, noch über Orsoy hinaus, verleben durfte.

Bis in diese Zeit zurück erinnert sich Theodor Janssen seiner Liebe zu Pflanzen und Tieren.



Theodor Janssen — immer um seine Lieblinge besorgt

Sammelmappen

für den Jahrgang 1959/60 der Werkzeitung im neuen, vergrößerten Format sind in Auftrag gegeben und werden etwa Ende März bei der Werkzeitung (Kaiser-Wilhelm-Straße „Zitronenvilla“) zur Verfügung stehen. Im März-Heft werden nähere Einzelheiten mitgeteilt.

Selbst die stachelbewehrten Kakteen hatte er lieb gewonnen. Als einer seiner Lehrer einen Kaktus umtopfen wollte, stellte sich Janssen nach Schulschluß bei dem Lehrer als freiwilliger Helfer ein, woraus dann allerdings nacher eine teils heitere, teils unangenehme Angelegenheit wurde. Unangenehm allerdings nur für den Besitzer dieses stacheligen Prachtexemplars, der unzählige Stacheln aus seinen Händen ziehen mußte.

Beim Umtopfen sollte Janssen den Topf halten, während sein Lehrer, die Hände durch ein Tuch geschützt, diese große Kaktus herausheben und in den bereitstehenden Blumentopf stellen wollte. Das mißlang aber. Aus Furcht vor dem Verlust dieser schönen Pflanze griff der Lehrer ihn im Fallen mit bloßen Händen, was diesen durchaus nicht gut tat. Er legte deshalb den Kaktus auch eiligst aus den Händen, um sich dann die Stacheln herausziehen zu lassen. Janssen kapitulierte nicht, sondern brachte den Kaktus in seinem Blumentopf in die richtige Lage.

Auf dem Balkan umgesehen

Die von Janssen bewiesene Geduld hat er bis heute behalten; ohne sie wäre sein Steckenpferd ja auch nicht denkbar. Auch während der Berufsausbildung und später, als er schon verheiratet war, blieb Janssen immer in seiner Freizeit der Natur nahe. Als er 1937 zur Hütte kam, hatte er einen Schrebergarten, in dem Rosen einen erheblichen Platz einnahmen. Doch damit sollte es 1943 vorbei sein. Als Sanitätssoldat wurde er auf dem Balkan eingesetzt und nutzte hier jede Gelegenheit, um sich mit der Pflanzenwelt zu beschäftigen.

Währenddessen gingen sein Schrebergarten und seine Wohnung im Bombenhagel unter. Doch das Schicksal forderte noch mehr. Bei den letzten Zuckungen des Krieges wurde Janssen 1945 in Pommern verwundet und kam 1946, nur als halber Mensch, wieder nach Hause. Größere Anstrengungen waren und sind ihm bis heute untersagt.

Pflanzen und Vögel

Damit war es auch vorbei mit seinem Schrebergarten und noch mehr mit den früher so sehr geliebten großen Wanderungen. Aber Theodor Janssen fand auch hierfür eines Tages einen Ausgleich. So sammelten sich nach und nach die verschiedensten Zierpflanzen an, die heute die Fensterbank seines Büroraumes schmücken. Zu den Zimmerpflanzen kamen dann eines Tages zu Hause noch zwei Kanarienvögel, ein Zeisig und drei exotische Vögel im schönsten Federkleid. Frisches Grün und munteren Vogelsang hat Janssen nun ganz in seiner Nähe, wenn er daheim ist.

Alles und jedes dieser Dinge hat er auch entsprechend ergründet. Denn wie ein Fachmann weiß er etwa über die Sanseveria und ihre Herkunft zu erzählen. Dieses Wissen entscheidet nicht zuletzt das Gedeihen so mancher empfindlicher Pflanzen, von denen Janssen Prachtexemplare aufzuweisen hat, darunter eine Zimmerlinde, hinter der sich zwei Kinder verstecken könnten, und das schon oft bestaunte Hirschgeweih, eine Pflanze, die man in dieser Form sehr selten zu sehen bekommt.

Während es draußen kalt und trübe ist, erfreut man sich im Heim von Theodor Janssen der prächtigen Zimmerpflanzen und des Gesanges seiner gefiederten Freunde. Das ist eine Atmosphäre, die auch manchen anderen Kenner begeistern würde, zumal man hierin einen wirklich wohltuenden und erfüllenden Feierabend findet.



Wird man nur durch Schaden klug?

Durch Schaden wird man klug — sagt das Sprichwort, aber man kann sich kaum vorstellen, daß es der Weisheit letzter Schluß ist. Ist es nicht töricht, Erkenntnisse und Klugheit erst durch leiblichen Schaden zu erlangen oder mit körperlichen Schäden zu bezahlen? Die Schäden, von denen hier die Rede ist, sind die vielen Fußverletzungen, die immer wieder auftreten, weil die Notwendigkeit der Sicherheitsschuhe nicht recht erkannt wird.

Jedes Belegschaftsmitglied unserer Hütte hat die Pflicht, auf seine eigene Sicherheit bedacht zu sein. Und wenn in der Eisen- und Stahlindustrie heute 25 Prozent aller Unfälle Fußverletzungen sind, so müssen wir uns ernstlich Gedanken darüber machen, wie wir unsere Füße am besten schützen können.

Wenn der Sicherheitsingenieur die zahlreichen Fußunfälle untersucht und mit den Verletzten spricht, dann hört er immer wieder „Ach, hätte ich doch bloß die Sicherheitsschuhe getragen“. Aber diese Erkenntnis kommt dann meist zu spät. Sie kommt zu spät bei dem Walzenbauer, der durch ein schweres Werkstück drei Zehen verlor — bei den Arbeitern in der Zurichtung, die durch Ausrutschen von Kantschlüsseln Zehenbrüche davontrugen oder bei dem Schlosser, dem bei einer Reparatur ein schweres Lauf rad Zehenbrüche zufügte.

Diese Summe von Schmerzen, von langen Krankenlagern, von Gipsverbänden und der Lohnausfall sollten bei der großen Zahl von Fußverletzungen zu denken geben — ganz zu schweigen von den bleibenden Fußschäden bei einem Teil der Verletzten.

Ist es da nicht sinnvoller, zu überlegen, wie wir das verhindern können? Wir wissen doch, daß unsere Füße wichtige und notwendige Glieder unseres Körpers sind, daß wir sie gebrauchen, um uns fortzubewegen, um zu stehen und um überall dort hinzugelangen, wo hin wir wollen oder müssen.

In unseren neuen Belegschaftsunterkünften sind überall Fußwaschbecken mit Sprühanlagen eingerichtet worden. Hier hat jeder Gelegenheit — und die meisten Belegschaftsmitglieder nehmen es auch wahr — die Füße zu waschen und zu pflegen.

Im letzten Sommer gelang es mit dieser Einrichtung dem weitverbreiteten Fußpilz auf un-



„Schon mal was von Sicherheitsschuhen gehört...?“

serer Hütte restlos den Garaus zu machen. Wir sehen an diesem Beispiel schon, daß Fußpflege und Fußwäsche genau so, wenn nicht wichtiger sind, als eine Gesichtswäsche. Unser Gesicht ist frei der Luft und der Sonne ausgesetzt, die Füße dagegen sind im Schuhwerk eingepreßt und nehmen sämtliche Ausdünstungen und Schweißabsonderungen auf. Enges Schuhwerk verursacht Hühneraugen und verkümmerte Zehen.

Aus der Erkenntnis heraus, den Kopf zu schützen, werden von allen Belegschaftsmitgliedern Schutzhelme getragen. Ebenso wichtig aber sind

auch unsere Füße, bei denen wir bei unserer Arbeit ebenfalls nicht auf einen Schutz verzichten können. Es ist Unsitte, verbrauchte Tagesschuhe auf dem Werksgelände aufzutragen, — Schuhe, bei denen die Sohlen oft fast ganz verschlissen sind und das dünne Oberleder keinen ausreichenden Schutz mehr für die Füße bildet.

Die Sicherheit beim Transport, beim Verladen, beim Gießen und beim Verarbeiten von Werkstücken sollte deshalb für den Vorgesetzten sowie für den, der diese Arbeiten ausführt, oberstes Gebot sein.

Das Jahr 1958 brachte, wie die Unfallstatistik zeigt, 320 Fußverletzungen, sie stehen mit 26 Prozent an erster Stelle aller Verletzungen überhaupt. Muß das so sein?

Wir wissen heute, daß bestimmte Arbeiten besonders anfällig für Fußverletzungen sind. So kommen bei Verladearbeiten immer wieder Fuß- und Zehenverletzungen vor.

Einige Abteilungen ragen aus dem allgemeinen Unfallbild besonders heraus. So ist beispielsweise die Zurichtung (I und V) mit 42 Fußverletzungen — das sind 28 Prozent ihrer Gesamtunfälle — maßgebend beteiligt. Im Betrieb Thomaswerk bedeuten die 24 Fußverletzungen sogar 33 Prozent seiner Gesamtunfälle. Im Maschinenbetrieb gab es 62 Fußverletzungen, das sind 25 Prozent der Gesamtzahl. In nur geringem Abstand folgt die Bauabteilung mit 18 Fußverletzungen gleich 24 Prozent.

Der gesunde Menschenverstand, die Kenntnis der Unfallgefahren sowie das Wissen um den notwendigen Arbeitsschutz zeigen uns die Wege, die hier einzuschlagen sind. Die schon von uns vor längerer Zeit eingeführten Sicherheitsschuhe werden leider bisher noch zu wenig als Fußschutz erkannt. Diese Sicherheitsschuhe schützen mit ihren Stahlkappen vor allem die Zehen, darüber hinaus durch ihre Schaumgummipolster auch den übrigen Teil des Fußes. Der kürzlich entwickelte Schuh mit angeschweißter Gummisohle ist leicht flexibel, so daß er sich beim Tragen von einem Normalschuh nicht mehr unterscheidet.

Im Werksgelände der ATH gibt nur ein so stabiler, strapazierfähiger Sicherheitsschuh ausreichenden Schutz. Für den Gießer im Thomaswerk und SM-Stahlwerk ist es sehr wichtig, an Stelle der Schnürschuhe die sogenannten Zweischnaller zu tragen. Dieser Zweischnaller überlappt den Vorderfuß, wird seitlich durch zwei Schnallen geschlossen und verhindert das Eindringen von Stahlspritzern beim Gießen. Im Augenblick der Gefahr kann der Schuh mit einem Ruck losgezogen werden. Eine zusätzliche Gefahr bedeuten die Stahlspritzer, die von oben in den Schuh gelangen können. Auch diese Gefahr kann durch Tragen von Leder- oder Asbestgamaschen vermieden werden. Leider stehen diese Gamaschen durch die zusätzliche Arbeit des Anlegens nicht in sehr hohem Ansehen und werden zu wenig verwendet.

Jeder von uns im Betrieb hat es in der Hand, an den besonders erkannten Gefahrenquellen durch Sicherheitsschuhe und Gamaschen Schmerzen, ein langes Krankenlager und die damit verbundene Lohneinbuße zu vermeiden. Der Kauf dieser Sicherheitsschuhe (erhältlich im Walzwerk-Magazin) wird im übrigen dadurch erleichtert, daß die Kosten auf vier Monate verteilt werden können. Gesunde Glieder sollten uns das wert sein. Das bleiben wir uns und unserer Familie schuldig.

BETRIEBS- UND WEGE-UNFÄLLE UNSERER HÜTTE

	DEZEMBER 1958		DEZEMBER 1957		JANUAR 1959		JANUAR 1958	
	Betriebs-Unfälle	Wege- und Sport-Unfälle	Betriebs-Unfälle	Wege- und Sport-Unfälle	Betriebs-Unfälle	Wege- und Sport-Unfälle	Betriebs-Unfälle	Wege- und Sport-Unfälle
1. Hochofenbetrieb	4	1	9	2	10	1	13	1
2. Thomaswerk	6	—	9	—	2	—	7	2
3. SM-Stahlwerk	9	1	15	—	—	1	8	—
4. Block- und Profil-Walzwerke	4	—	8	1	5	—	4	1
5. Zurichtung I und V	11	—	11	1	7	—	17	2
6. Breitband-Walzwerke	4	—	11	1	2	1	15	1
7. Maschinen-Abteilung	20 (1†)	2	19	5	16	3	29 (1†)	6
8. Elektro-Abteilung	5	—	16	1	8	1	13	4
9. Werkstätten f. Bergbau u. Hüttenbed.	2	1	2	—	2	—	4	—
10. Neubauabteilung	—	—	—	—	—	—	—	—
11. Bauabteilung	7	1	1	1	9 (3†)	1	8	—
12. Thomasschlackenmühle	—	—	2	3	4	2	1	—
13. ff. Steinfabrik	3	—	2	—	3	—	1	1
14. Ausbildungswesen	1	1	1	—	—	—	2	1
15. Sonstige Betriebe und Abteilungen	11	3	8	4	3	6	10	3
	87	10	114	19	71	16	132	22

Ihre Gesundheit

wird ständig vom Arzt überwacht

Sicherheitswesen und Sanitätswesen führen einen beständigen Kampf, um die Gesundheit aller Werksangehörigen zu erhalten und zu verbessern. Zu den Maßnahmen des Sanitätswesens gehören die periodischen Untersuchungen von etwa 200 Werksangehörigen, die an ihrem Arbeitsplatz möglicherweise Bleidünsten ausgesetzt sind. Seit 1951 werden deshalb die Männer des Hochofenbetriebes und die Anstreicher der Bauabteilung in einer Kartei erfaßt und ihr Gesundheitszustand durch regelmäßige Untersuchungen überwacht. Sie finden alle sechs Monate statt.

Kurz vor der Jahreswende stellten sich etwa 40 Belegschaftsmitglieder in der Unfallstation am Tor 1 dem untersuchenden Arzt Dr. Beermann, Chefarzt und Leiter der Inneren Abteilung des St.-Barbara-Hospitals. Er kennt wie kaum jemand anders die Männer der ATH. „Hatten Sie nicht vor sechs Monaten Magenbeschwerden?“ fragte er einen Hochofenmann. Dr. Beermann hatte sich wirklich nicht getäuscht. Der Schmelzer konnte dem Arzt jedoch erfreulicherweise sagen, daß er diese Beschwerden schon lange vergessen habe. Körpergewicht und Allgemeinbefund bestätigten, daß hier eine wirkliche Besserung eingetreten war.

Alle Veränderungen werden dann in der Kartei sorgfältig eingetragen, so daß es zu ernststen Schäden nicht kommen kann. Glücklicherweise sind ernste Fälle auch bisher nicht aufgetreten, berichtete Dr. Beermann der Werkzeitung. Die Untersuchungen, ausschließlich vorbeugend gedacht, können jedoch nur dann zum Erfolg führen, wenn sie durch größtmögliche Sauberkeit am Arbeitsplatz unterstützt werden.

Schädliche Staubarten

Wie man sich vor ihnen schützen kann

Kieselsäurehaltige Stäube können die Quarzstaublung, die Silikose verursachen. Zu diesen gefährlichen Scheuer- und Putzmitteln, Grauwacke, Hornstein (Feuerstein), Sandstein, Ton, Flußspat, Kaolin, Granit, Schiefer, Kieselgur, Formsand, Formpuder, Dinas, Silika und gewisse Erdfarben.

In einer Vielzahl von Berufen besteht die Gefahr, den in der Produktion kieselensäurehaltigen Steinstaub einzusatmen. Die Quarzstaublung (Silikose) zählt zu den melde- und entschädigungspflichtigen Berufskrankheiten, wenn sie in fortgeschrittenem Stadium Beeinträchtigungen auf die Atmung und den Kreislauf verursacht



Bei Arbeiten mit dem Sandstrahlgebläse sind die vorgeschriebenen Schutzmasken zu tragen

und bis in die tiefsten Atemwege, die feinsten Lungenbläschen eindringt.

Es handelt sich hier um Staubteilchen, die mit dem bloßen Auge nicht sichtbar sind. Dieser Staub hält sich in ständiger Bewegung schwebend im Raum. Es gilt, ihn aus der Atemluft

zu beseitigen oder sich durch andere Schutzmittel vor ihm zu schützen. Die mit Flimmerhaarbesatz ausgerüstete Luftröhre (Flimmerepithel) ist das natürliche Abwehrorgan gegen diesen Feinstaub, der von dem Flüssigkeitsstrom erfaßt und wieder an die Außenwelt gebracht wird. Der dennoch bis in die Lungenbläschen vorgedrungene Staub wird von kleinen Zellen aufgenommen, richtiggehend „aufgefressen“ und unschädlich gemacht, bzw. zum Absterben gezwungen.

Jedoch kann dieser feine Staub auch in die Bläschenwand der Lunge vordringen, wo er einen faß ständigen Reiz ausübt. Hier können sich schwierige Einlagerungen entwickeln. Wenn die Schwielen schließlich schrumpfen, kommt es zu Verziehungen im Luftraum, die den Kreislauf und das Herz stark belasten. So kann diese schleichende Krankheit möglicherweise 10 bis 20 Jahre benötigen, bis es zur Entstehung einer Silikose kommt. Diese unterschiedliche Dauer ist allerdings abhängig von der Art des vorliegenden Staubes, von seiner Menge und der unterschiedlichen persönlichen Empfänglichkeit.

Der Arzt teilt nach Befund des Röntgenbildes die Staublung in drei Grade ein. Erst der dritte Grad entspricht der eigentlichen Silikose. Bei frühzeitigem Erkennen einer solchen Erkrankung sollte man weitere Staubzufuhr zu verhindern trachten, um nach Möglichkeit eine Verschlechterung des Leidens zu vermeiden. Atemübungen und Inhalationen werden mit gutem Erfolg angewandt. Ärztliche Behandlung, körperliche Schonung, leichtere Arbeit ist für die verbliebene Herzkraft nutzbringend.

Frischluftgeräte und Staubmasken sind Einrichtungen zum persönlichen Schutz, die unter allen Umständen benutzt werden müssen. Von einer wirklich brauchbaren Staubmaske ist zu fordern, daß sie bei bester Filtrierwirkung nur einen geringen Atemwiderstand leistet. Das Filter darf auch den feinsten, für das Auge unsichtbaren Staub nicht hindurchlassen.

In jedem Falle sollte im Sandstrahlberuf ein gutes Frischluft-Atemschutzgerät (Sandstrahlhelm) benutzt werden; denn auch im Freien und bei günstiger Luftbewegung bringt der entstehende Feinstaub den Sandstrahler in Gefahr. Jeder Ofenmaurer zum Beispiel sollte bei staubenden Arbeiten im Ofenbau oder beim Abbruch im Interesse seiner Gesundheit ein Frischluftgerät oder eine Atemschutzmaske tragen.

Den Staub bekämpfen und der Krankheit vorbeugen — das sind in all diesen Fällen die beiden Mittel, die unsere Gesundheit erhalten können.

Georg Kind



Ärztliche Untersuchungen wachen über die Gesundheit

ETWAS RÜCKSICHT BITTE... | Tips für Kraftfahrer

Lärm und Qualm sind üble Begleiterscheinungen des Straßenverkehrs. Es liegt bei Dir, sie auf das unvermeidbare Maß herabzusetzen. Fahre so leise wie möglich; denn Deine Mitmenschen brauchen Ruhe. Vermeide rasanten Anfahren und laß den Motor nicht unnötig auf hohen Touren laufen. Bastle nicht am Schalldämpfer herum. Lasse die Anlage überprüfen, wenn das Auspuffgeräusch lauter wird.

Vermeide auch unnötigen Lärm durch klappernde Ladung, Spannketten und andere lose Fahrzeugteile; überzeuge Dich vor Fahrtantritt, daß alles fest verstaut ist. Nächtliches Türenschießen schreckt Deine Mitmenschen aus dem Schlaf; die Türen lassen sich leise schließen, wenn man sie von außen zudrückt oder die Scheiben ein wenig öffnet. Benutze die Hupe nur, wenn Du andere Verkehrsteilnehmer vor einer Gefahr warnen mußt. Es ist eine Ungezogenheit, sie zu anderen Zwecken zu benutzen.

Vermeide das Qualmen, es behindert die Sicht und schafft Unfallgefahren, außerdem verpestet es die Luft. Achte beim Zweitaktmotor deshalb auf das richtige Mischungsverhältnis. Beim Dieselmotor mußt Du vor allem die Einspritz-Ausrüstung in Ordnung halten lassen. Überlaste den Motor nicht, sondern schalte rechtzeitig zurück.





NEUN WURDEN MIT EINEM BUCH AUSGEZEICHNET

Neun gewerblich-technische Lehrlinge befanden sich unter den 46 Lehrlingen, die im Herbst ihre Facharbeiterprüfung vor der Industrie- und Handelskammer Duisburg mit „Auszeichnung“ ablegen konnten und jetzt mit einer Buchprämie der Kammer ausgezeichnet wurden. Insgesamt haben sich 1958 im Kammerbereich über 6000 Lehr- und Anlernlinge diesen Prüfungen unterzogen.

Der Präsident der Kammer, Bergassessor a. D. Dr. Kost, wies in einer Ansprache die Lehrlinge darauf hin, unser ganzes Leben sei eine dauernde Prüfung — die jeder für sich durchzustehen habe, eine ständige Auslese, bei der der Schwächere zurückbliebe und der Stärkere vorwärtstomme. Man würde der beruflichen Ausbildung und auch den jungen Menschen einen schlechten Dienst erweisen, wenn man Leistungsprüfungen — wie die Facharbeiter- und Kaufmannsgehilfenprüfungen — beiseite schöbe. Sie hätten ihre große Bedeutung als

Leistungsansporn für den jungen Menschen. Es werde ihm ein sichtbares Ziel hingestellt, das zu erreichen nicht ganz einfach sei, und für dessen Erreichung alle Kräfte eingesetzt werden müßten. Auf Leistung gegründetes Selbstbewußtsein, das Wissen um die eigenen Grenzen, Verantwortungsfreudigkeit, immerwährendes Streben nach Vervollkommen und sauberes Menschsein seien immer noch die besten Voraussetzungen für Erfolg und innere Befriedigung im Berufsleben.

Unser Bild zeigt die neun Lehrlinge der ATH, von denen acht den Beruf eines Maschinenschlossers ergriffen haben und einer Elektriker ist: (von links nach rechts) sitzend: Horst-Günther Spahn, Hans Sommer, Manfred Seyer, Heinrich Pannenbecker; stehend: Wilhelm Terhorst, Werner Fischer, Heinz Wenclawiak, Horst Mally, Heinrich Heuser.

Obermeister

Heckhoff

94 Jahre

Obermeister Wilh. Heckhoff konnte am 24. Januar sein 94. Lebensjahr vollenden. Bereits vor 29 Jahren, am 1. Oktober 1930, ist er in den Ruhestand getreten und heute der älteste Pensionär der ATH. Prokurist Dr. Edgar Küpper von der Personalabteilung überbrachte ihm die besten Glückwünsche der Hütte, die er freudig bewegt entgegennahm.

Das schönste Geschenk, das man ihm zu diesem sehr seltenen Tage machen konnte, dürfte wohl die gute Gesundheit sein, die ihm nach wie vor tägliche Spaziergänge gestattet. Dadurch kann dieser ehemalige Obermeister unseres Hochofenbetriebes auch persönlich immer noch am Geschehen unserer Stadt und Zeit starken Anteil nehmen. Neben der Zeitung, die er an jedem Morgen eingehend studiert, gehört selbstverständlich die Werkzeitung zu seinem stets begehrten Lesestoff, wie er selbst versichert. Denn durch die Werkzeitung ist Herr Heckhoff — wie die große Schar der Jubilare überhaupt — auch jetzt im wohlverdienten Ruhestand noch eng mit der Hütte verbunden.



Als Wilhelm Heckhoff im Jahre 1897 — damals 32 Jahre alt — im Hochofenbetrieb einen Arbeitsplatz fand, besaß die Hütte erst einen einzigen Hochofen, während der zweite noch im Bau war. Zu den ersehnten Hilfsmitteln für den Hochofenbetrieb gehörte damals der Wind, der den Hochofenmännern zum Betrieb der ersten Hochofen zwar noch nicht zur Verfügung stand; diese Anlage wurde erst später fertiggestellt. Überhaupt war in jener Zeit auf der Hütte in Hamborn noch vieles anders, als man es heute gewohnt ist. Zwölf Stunden dauerte die normale Arbeitszeit.

Das zuverlässigste Fortbewegungsmittel im Verkehr waren die eigenen Füße. Sicher gab es um die Jahrhundertwende schon Fahrräder in Hamborn; auf sie stiegen aber nur die Mutigsten. Für

Hüttendirektor i. R.

DR. CARL SCHUH

80 Jahre

Am 11. Februar konnte Hüttendirektor i. R. Dr. Carl Schuh, der von 1932 bis 1944 dem Vorstand der August Thyssen-Hütte angehörte, in seltener körperlicher Frische sein achtzigstes Lebensjahr vollenden. Als wesentliche Charaktereigenschaften des Jubilars wurden schon immer seine persönliche Anspruchslosigkeit und seine Bescheidenheit gerühmt. Sie ließen ihn auch an diesem Tag verreisen und allen ihm zugehenden Ehrungen ausweichen.

Dr. Schuh stammt aus Hildesheim, verlebte aber den größten Teil seiner Jugend in Göttingen. Nach dem Besuch der Maschinenbauschule in Hagen in Westfalen studierte er an der Bergakademie in Clausthal das Hüttenfach und kam nach kurzer Praxis beim Hoerder Verein zur Gutehoffnungshütte in Oberhausen, wo er zuletzt Betriebschef des Hochofenwerkes war. August Thyssen berief ihn 1918 zum technischen Direktor und Vorstandsmitglied des Hüttenbetriebes nach Meiderich. Nach der Umorganisation der Vereinigten Stahlwerke AG. im Jahre 1932 trat Dr. Schuh als Vorstandsmitglied in die Hüttengruppe West, ab 1934 August Thyssen-Hütte in Hamborn über.

Beim Hüttenbetrieb gelang es ihm, durch zweckmäßige Umbauten die Produktion zu steigern und die Qualität des Spezialroheisens wesentlich zu verbessern. Besonders Verdienste erwarb sich Dr. Schuh beim Ausbau der Gießerei in Meiderich um die Vervollkommenung des Walzengusses. Als erster im hiesigen Bezirk führte er mit bestem Erfolg die Gußwalzenherstellung durch. Bei der August Thyssen-Hütte betreute er vor allem die Hochofenanlagen der Hüttengruppe.

Die Bergakademie in Clausthal verlieh ihm 1929 in Anerkennung seiner hervorragenden Verdienste auf dem Gebiet der Hochofenindustrie, insbesondere der wirtschaftlichen Ausgestaltung der Hilfsapparate, sowie seiner zielbewußten Arbeit im Gießereiwesen, namentlich bei der Vervollkommenung des Walzengusses die Würde eines Dr.-Ing. ehrenhalber.

Das gute Verhältnis, das Dr. Schuh zu seinen Mitarbeitern und Belegschaften hatte, zeigte sich unter anderem darin, daß er in der Spartakistenzeit nach dem ersten Weltkrieg sein Werk in Betrieb halten und durch Stromlieferungen, vor allem an die Zechen dazu beitragen konnte, daß die Notstandsarbeiten verrichtet und insbesondere die Wasserhaltung der Gruben fortgeführt werden konnte.

Wir hoffen, daß Hüttendirektor Dr. Schuh — dem der Vorstand zu seinem Geburtstag herzliche Glückwünsche aussprach — noch viele Jahre in Gesundheit beschieden sein mögen.

ein Mädchen war es damals ganz und gar verpönt, sich auf ein solches „Veloziped“ zu setzen. Als die Enkelin von Herrn Heckhoff von ihrem Papa kein Fahrrad erhalten sollte, so erzählte er jetzt, hat Opa Heckhoff dafür gesorgt, daß sie ihr Rad bekam; denn nach wie vor stehe er zu seiner These: „Stillstand ist Rückgang“. Von dieser Sicht aus betrachtet er auch die Weiterentwicklung der Hütte; er zeigte sich besonders erstaunt über den Gestelldurchmesser unseres neuen achten Hochofens.

Zu den kleinen Freuden des hohen Alters gehört für diesen bejahrten Hüttenmann noch immer ein Gläschen Steinhäger, den seine Tochter, bei der er in der Biesenstraße 39 in Meiderich seinen Lebensabend verbringt, im Hause bereithält.



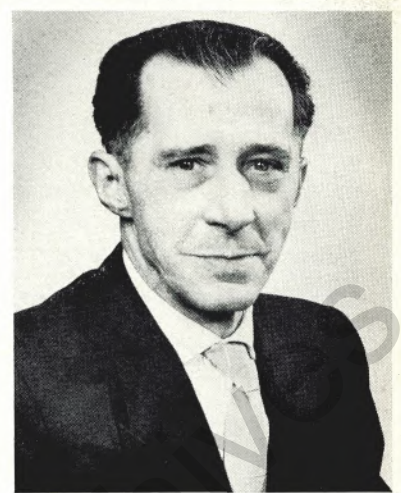
JAKOB KUPPENS, Vorarbeiter
Zurichtung — 4. Februar



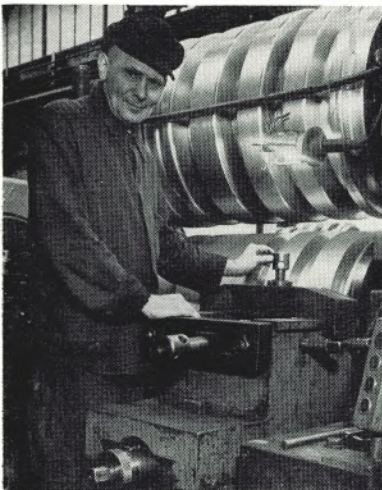
HEINRICH BULTGES, Schlosser
Stoffwirtschaft — 4. Februar



WILHELM WITTIG, Vorarbeiter
Elektrobetrieb I — 5. Februar



GUSTAV MAY, Salzschleudrer
Kokerei August Thyssen — 16. Februar



JOHANN HELLMIN, Kolonnenführer
Walzendreherei — 24. Februar



HERMANN DREYER, Kolonnenführer
Elektrobetrieb Hochofen — 27. Februar



EDMUND NIKOLEIZIG, Warmbett-Arbeiter
Zurichtung — 28. Februar

Wilhelm Rupert, Rohrnetz- und Heiz-
anlagen
Annette am 15. Januar
Franz Ehm, Martinwerk II
Iris am 16. Januar
Hermann Mölleken, Elektrobetrieb
Blockbrammenstraße
Vera am 16. Januar
Gerhard Hegmanns, Versuchsanstalt
Gerhard am 17. Januar
Johann Schneider, Walzwerk I
Dirk am 17. Januar
Gustav Lau, Kraftanlagen
Volker am 17. Januar
Dr. Theodor Hartmann, Thomasstahlwerk
Ulrich am 17. Januar
Karl Neuhäuser, Maschinenbetrieb II
Ute am 18. Januar
Heinrich Kappes, Maschinenbetrieb II
Klaudia am 18. Januar
Rudi Mundt, Maschinenbetrieb II
Axel am 18. Januar
Günter Rosin, Mech. Hauptwerkstatt
Ralf am 19. Januar
Helmut Radünz, Martinwerk I
Margitta am 19. Januar

25 JAHRE IM DIENST

Karl Falkner, Elektrobetrieb II,
am 22. Februar
Helmut Rühlitzki, Steinfabrik,
am 24. Februar
Josef Retaiski, Thomaswerk,
am 26. Februar

85 JAHRE ALT

Wilhelm Everhartz, Dbg.-Hamborn,
Schwarzkopfstraße 17, am 24. Januar
Valentin Rossa, Dbg.-Hamborn, Halske-
straße 50, am 6. Februar

80 JAHRE ALT

Wilhelm Nühlen, Walsum, Kaiserstr. 82,
am 1. Februar
Heinrich Lambertz, Dbg.-Hamborn,
Wilhelmstraße 50 a, am 12. Februar
Johann Beletzki, Dbg.-Hamborn,
Schwarzkopfstraße 11, am 23. Februar
Heinrich Biesenbender, Dbg.-Meiderich,
Sympherstraße 98, am 25. Februar

GOLDENE HOCHZEIT FEIERN

6. Februar: Eheleute **Ewald Giesmann**,
Dbg.-Beeck, Friedrich-Karl-Straße 37
6. Februar: Eheleute **Paul Kaczewski**,
Dbg.-Hamborn, Sandstraße 27
20. Februar: Eheleute **Jakob Ruster**, Dbg.-
Beeck, Windmühlenstraße 31
26. Februar: Eheleute **Paul Schulz**, Dbg.-
Hamborn, Roonstraße 61

DIE EHE SCHLOSSEN

Karlheinz Saul, Kokerei August Thyssen,
mit Käthe Syring, am 30. August
Helmut Keuschen, Hochofen, mit Lotte
Lietzau, am 19. Dezember
Josef Gaub, Laboratorium, mit Therese
Lüner, am 20. Dezember

Herbert Jäger, Mechanische Hauptwerk-
statt, mit Christel Koch, am 31. Dezember
Johann Kuper, Martinwerk II, mit Agnes
Germer, am 5. Januar
Heinz Witte, Elektrobetrieb I, mit Elsa
Hack, am 9. Januar
Bernhard Skalecki, Zurichtung, mit Inge
Csepelka, am 15. Januar
Klaus Böhm, Maschinenbetrieb II, mit
Helga Grigat, am 16. Januar
Julian Rychwalski, Martinwerk I, mit
Emma Blom, am 20. Januar
Jakob Verheyen, Fliegende Kolonne, mit
Anna Hamacher, am 20. Januar
Erich Meisen, Mechanische Hauptwerk-
statt, mit Gisela Hinz, am 23. Januar
Joseph Frickel, Stoffwirtschaft, mit
Johanna Diekmann, am 23. Januar
Siegfried Schloemer, Elektrobetr. Stahl-
und Walzwerk, mit Käthe Kusmath, am
24. Januar
Franz-Joseph Perscheid, Warmbandwerk,
mit Gertrud Nühlen, am 27. Januar
Günter Idziassek, Hochofen, mit Christel
Guosa, am 30. Januar
Johann Rzepka, Porenbetonanlage, mit
Helena Strutmann, am 30. Januar
Günter Fuchs, Betonwarenfabrik, mit
Martha Lange, am 5. Februar
Florentin Mensch, Fliegende Kolonne, mit
Margarete Dinter, am 6. Februar
Reinhold Nastvogel, Mechanische Haupt-
werkstatt, mit Gertrude Oberländer,
am 7. Februar

NACHWUCHS KAM AN

Erich Weidlich, Kokerei August Thyssen
Annegret am 23. Dezember
Fritz Karmolinski, Kokerei August Thyssen
Elke am 24. Dezember
Albert Grulinski, Elektrobetrieb I
Roland am 30. Dezember
Siegfried Engelke, Zurichtung V
Regina am 31. Dezember

Bruno Wolter, Rohrnetz- u. Heizanlagen
Jörg am 4. Januar
Werner Born, Blechzurichtung
Marita am 6. Januar
Wilhelm Kramp, Martinwerk I
Wolfgang am 6. Januar
Wilhelm Frösler, Stoffwirtschaft
Rainer am 7. Januar
Wilhelm Lange, Warmbandwerk
Udo am 7. Januar
Johannes Gröne, Blechzurichtung
Melitta am 8. Januar
Ursula Christmann, Graphische Anstalt
Klaus am 8. Januar
Helmut Scholten, Werkstätten für Berg-
bau- und Hüttenbedarf
Frank am 9. Januar
Walter Czichos, Bauabteilung
Reiner am 10. Januar
Heinz Großeloh, Betriebswirtschaft
Gudrun am 10. Januar
Franz Staniek, Warmbandwerk
Peter am 10. Januar
Kurt Kleinbauer, Kaltbandwerk
Eva-Maria am 11. Januar
Werner Rühlitzki, Hochofen
Michael und Thomas am 11. Januar
Karlheinz Vadijan, Kokerei August
Thyssen
Petra am 11. Januar
Johannes Pisters, Rohrnetz- und Heiz-
anlagen
Martina am 11. Januar
Wilhelm Elsen, Sinteranlagen
Frank am 12. Januar
Edmund Spychola, Blechzurichtung
Elke am 12. Januar
Hans Müller, Maschinenbetrieb I
Hans-Jürgen am 12. Januar
Friedhelm Glücks, Laboratorium
Dietmar am 14. Januar
Inge Heimann, Einkauf
Barbara am 15. Januar
Paul Suchy, Martinwerk I
Klaudia am 15. Januar

Friedrich Meuters, Breitbandwerk/Blech-
zurichtung
Eva-Maria am 20. Januar
Johann Kischel, Porenbetonanlage
Brigitte am 21. Januar
Georg Knut, F.T.A.
Angelika am 21. Januar
Josef Mucha, Martinwerk II
Heike am 21. Januar
Kurt Behrendt, Werkstätten für Bergbau-
und Hüttenbedarf
Jürgen am 21. Januar
Hermann Strogalki, Straße I
Raimond am 21. Januar
Nikolaus Thiesen, Blechzurichtung
Reinhold am 22. Januar
Horst Faber, Martinwerk I
Angelika am 23. Januar
Reinhold Faulhaber, Warmbandwerk
Joachim am 23. Januar
Hermann Mathia, Finanzen
Beate am 23. Januar
Horst Kaiser, Kraftanlagen
Michael am 23. Januar
Heinz Sauskojus, Mech. Hauptwerkstatt
Magdalene am 23. Januar
Johannes Heisterkamp, Blechzurichtung
Thomas am 23. Januar
Günther Jünemann, Thomaswerk
Uwe am 23. Januar
Anton Frömmel, Maschinenbetrieb
Stahl- und Walzwerk
Jürgen am 24. Januar
Günter Ostrowicki, Bauabteilung
Manfred am 24. Januar
Wilhelm Lorberg, Sinteranlage
Wilhelm am 25. Januar
Hubert Hettmer, Martinwerk II
Dieter am 26. Januar
Friedrich Mibach, Betonwarenfabrik
Angelika am 27. Januar
Wolfgang Kees, Kraftanlagen
Uwe am 27. Januar
Johann Brüggemann, Elektrobetrieb
Bandwalzwerk
Jochen am 28. Januar

UNSERE TOTEN



WIR BEWAHREN IHNEN
EIN EHRENDES ANDENKEN

GOECKI, Johann	Pensionär (Sattler, Maschinenbetrieb I)	2. Januar
BOPPARD, Julius	Pensionär (Wasserreiniger, Zentr.-Kesselhaus)	3. Januar
FRYMARK, Maximilian	Pensionär (Vorarbeiter, Walzwerk I)	9. Januar
VOSS, Ludwig	Schmelzer, Hochofen	12. Januar
SIBILA, Stanislaus	Maschinist, Kraftanlagen	14. Januar
PANTHEL, Gustav	Pensionär (kfm. Angestellter, Kostenabtlg.)	24. Januar
ARNOLD, Karl	Pensionär (Wachmann, Werkschutz)	28. Januar
FRANZ, Alfred	Pensionär (Kalkulator, Werkstättenkalkulation)	2. Februar

RECHTZEITIGE VORSORGE IST WICHTIG

Zwischen der Allianz Lebensversicherungs-AG und der August Thyssen-Hütte AG ist ein Sammelvertrag abgeschlossen, in dessen Rahmen unsere Belegschaftsmitglieder zu günstigen Prämienbedingungen eine Lebensversicherung abschließen können.

Bei der Beantragung einer solchen Versicherung ist von dem antragstellenden Belegschaftsmitglied anzugeben, wer für den Fall des vorzeitigen Todes des Belegschaftsmitgliedes für die Entgegennahme der Versicherungssumme empfangsberechtigt sein soll. Ein beim Abschluß der Lebensversicherung lediges Belegschaftsmitglied gibt in der Regel die Eltern als Empfangsberechtigte an.

Erfolgt später die Verheiratung, dann muß, damit die Ehefrau bezugsberechtigt wird, von dem jeweiligen Belegschaftsmitglied die Änderung der Bezugsberechtigung beantragt werden, was bei der Rechtsabteilung erfolgen kann.

Im Falle eines tödlichen Betriebsunfalles aus der letzten Zeit war von dem erst kurz verheirateten Belegschaftsmitglied übersehen worden, das Bezugsrecht ändern zu lassen. In diesem Falle bleiben die Eltern bezugsberechtigt, so daß die Ehefrau leer ausgeht, es sei denn, die Eltern verzichten freiwillig zugunsten der Schwiegertochter auf die Versicherungssumme.

Alle Belegschaftsmitglieder, die eine Lebensversicherung bei der Allianz abgeschlossen haben, tun also gut daran, ihr Bezugsrecht einer Prüfung zu unterziehen und durch Vorsprache bei der Rechtsabteilung unter Vorlage des Versicherungsscheines die Änderung des Bezugsrechts zu beantragen.

Gleichzeitig wird noch auf die Notwendigkeit hingewiesen, sich bei Verlust eines Versicherungsscheines durch Antrag bei der Rechtsabteilung eine Zweitausfertigung zu beschaffen.

PERSONALMAPPE

Mit Zustimmung des Aufsichtsrates ist Prokura erteilt worden an:

Hbv. Dr. Edgar K ü p p e r
(Personalabteilung),

Hbv. Dr. Klaus K u h n
(Steuerabteilung) und
Betriebsdirektor Werner S c h ü t t e
(Betriebswirtschaft).

★

Handlungsvollmacht im Sinne des § 54 Handelsgesetzbuch wurde erteilt an:

Dr. jur. Günther W e x
(Rechtsabteilung) und

Theo S c h m i d t, der gleichzeitig als Nachfolger des in den Ruhestand getretenen bisherigen Hbv. Georg Szymczak innerhalb des Verkaufs I die Abteilung Stabstahl, Formstahl, Breitflanschträger leitet.

★

In der Revisions-Abteilung wurde Dr. Werner R u d o l p h i zum Abteilungs-vorsteher ernannt.

Große Öfen · hohe Stahlgüte

Fortsetzung von Seite 11

nutzte flache Herd es gestatte, in kurzer Zeit niedrigste Kohlenstoffgehalte zu erreichen. Außerdem gelang es, die Gießtemperatur einwandfrei zu halten, den Stickstoffgehalt infolge der intensiven Auswaschung während des sehr lebhaften Kochprozesses zu begrenzen und auch geringste Schwefelgehalte, die für hochwertige Tiefziehzüge Vorbedingung, aber bei weichen Stählen nicht ganz einfach sind, zu erzielen. Die Wahl der Ofen mit flachen Herden und großen Chargeneinheiten, so faßte Dr. Heischkeil die Ergebnisse der Praxis zusammen, habe sich im Hinblick auf die erreichbare Stahlgüte bei weichen Tiefziehstählen gut bewährt.

Schließlich referierte er über die Produktionsanlagen anderer westdeutscher Stahlwerke, die den Zug zum Großofen in der Bundesrepublik und in Amerika verdeutlichen. Das Durchschnittsgewicht der Charge in SM-Öfen in gemischten Hüttenwerken ist in den USA von neunzig Tonnen im Jahre 1938 auf 180 Tonnen und in Deutschland von 55 Tonnen auf 90 Tonnen gestiegen. In der Bundesrepublik gibt es elf Ofen mit 200 Tonnen und mehr Chargengewicht, während die USA bei etwa achtfacher Erzeugung von SM-Stahl zwanzigmal so viele Großöfen besitzen.

Der Standardofen für SM-Werke, so stellte er fest, scheint vorläufig der 250-Tonnen- bis 300-Tonnen-Ofen zu sein, der in eine Pfanne absticht. Ofengrößen von 500 oder 700 Tonnen Fassungsvermögen, wie sie im Ausland vereinzelt angestrebt würden, seien für westeuropäische Verhältnisse nicht anwendbar. Hinzu komme, daß der angestrebte Vorteil infolge der wesentlich erhöhten Investitionskosten wieder aufgehoben würde.

Den Abschluß des Berichtes bildeten Überlegungen über die Auswahl der Verfahren bei zukünftigen Erweiterungen der Stahlwerke. Zwar hätten qualitativ, so stellte Dr. Heischkeil fest, die Blasstahl-Verfahren — zum Beispiel LD- und Rotor-Verfahren — an Ansehen sehr gewonnen und seien auch für viele Anwendungsgebiete anerkannt. Es dürfe aber nicht verkannt werden, daß für härtere Stähle, insbesondere auch leicht legierte Stähle, häufig der SM-Ofen und, sofern es sich um höher legierte Stähle handele, der Lichtbogen-Ofen überlegen sei. Diese beiden Verfahren hätten auch bisher den Vorteil, daß man Legierungsmetalle aus Schrott zurückgewinnen könne. Auf der anderen Seite sei der Lichtbogen-Ofen nach dem heutigen Stand der Technik hinsichtlich des Stickstoff-Gehaltes im Nachteil, soweit diese — zum Beispiel bei unruhigen Tiefzieh-Gütern — von Bedeutung sei. Das Thomas-Verfahren, das auch mit angereichertem Wind arbeite, werde in seinem Anwendungsbereich zwar hinter den anderen

Verfahren zurückstehen müssen, jedoch das ihm bisher zugefallene Aufgabengebiet behalten.

Da das in Zukunft hauptsächlich zur Verfügung stehende Erz einen geringeren Phosphorgehalt besitze, werde man — vom Standpunkt der Rohstoffseite aus gesehen — dazu neigen müssen, neben den SM-Stahlwerken Sauerstoff-Blasstahlwerke, also keine weiteren Thomaswerke, zu bauen und, bei sehr billigen Strompreisen, auch Großlichtbogen-Öfen. Die Sauerstoffblasverfahren seien, wenn die anteilige notwendige Hochofenkapazität berücksichtigt werde, in den Investitionskosten teurer, in den Verarbeitungskosten jedoch billiger als das SM-Verfahren. Das SM-Verfahren habe den Vorteil, niedrige Gesamt-Investitionskosten zu erfordern und qualitativ elastischer zu sein. Bei einem Überangebot von Schrott könne man außerdem mit wesentlich billigeren Preisen rechnen und dann in den Kosten noch unter den Blas-Verfahren liegen. Bei der zu erwartenden Entwicklung des Drei-Lanzen-Verfahrens für SM-Werke, wie es bereits in den USA und Italien angewendet werde, werde man auch bei hohen Roheisen-Sätzen hinsichtlich der Verarbeitungskosten noch an bestimmte Blas-Verfahren herankommen.

Erfahrungen mit unserer Warmbreitbandstraße

Über die Warmbreitbandstraße unserer Hütte berichtete Dr.-Ing. Spenlé. Die infolge der Demontage der Dinslakener Straße in Deutschland entstandene Lücke ist durch die Inbetriebnahme mehrerer Straßen, die Breitband herstellen können, nach dem Kriege geschlossen worden. Es handelt sich dabei um eine vollkontinuierliche, zwei halbkontinuierliche und eine Warmsteckel-

straße. Nach Ansicht von Dr. Spenlé ist damit zunächst eine ausreichende Breitband-Kapazität geschaffen worden, die bis auf weiteres den Bedarf zu decken in der Lage ist. Alle Anlagen sind noch nicht voll ausgebaut, so daß in den folgenden Jahren eine erhebliche Erzeugungssteigerung durch Ergänzung der Anlagen möglich ist. Die Breitbandstraße unserer Hütte nimmt unter die Straßen insofern eine Sonderstellung ein, als sie die einzige vollkontinuierliche Straße in der Bundesrepublik ist. Sie wurde im Frühjahr 1955 den damaligen Verhältnissen entsprechend in der ersten Baustufe für eine monatliche Erzeugung von 80 000 Tonnen Breitband ausgelegt. Zwei Jahre nach Inbetriebnahme wurde diese Leistung bereits überschritten. Heute ist man dabei, die Anlage zu vervollständigen, so daß mit Fertigstellung der letzten Baustufe eine Erzeugungskapazität von 160 000 Tonnen je Monat möglich wird.

Der in Amerika entwickelte Standardtyp von Breitbandstraßen, der sich in der Welt in den letzten Jahren durchgesetzt hat, wurde von Dr. Spenlé auf seine technischen Möglichkeiten hin untersucht. Er berichtete dann über Erfahrungen mit der Vierfach-Tandemstraße des Kaltwalzwerkes unserer Hütte und zog einen Vergleich mit dem Betrieb eines Umkehrwalzwerkes. Diese Untersuchungen geben den Fachleuten wichtige Erkenntnisse für den zweckmäßigen Betrieb einer solchen Tandemstraße.

Abschließend befaßte er sich mit der Frage, in welchem Umfange die technisch mögliche Automatisierung einer Kaltbandstraße durchführbar ist, ohne das betriebliche Ergebnis zu verschlechtern. Die Automatisierung stößt auf Grenzen, die jetzt im praktischen Betrieb abgesteckt und dann als Erfahrungsergebnisse der Praxis an die Maschinenbauer weitergegeben werden.

Ruhrfestspiele im Schiller-Gedenkjahr

Die Ruhrfestspiele 1959 finden vom 23. Mai bis 5. Juli in Recklinghausen statt und stehen im Zeichen Schillers, dessen 200. Geburtstag in diesem Jahre gefeiert wird. Fritz Kortner wird mit dem Berliner Schiller- und Schloßparktheater „Die Räuber“ inszenieren, Karl Heinz Stroux mit dem Ensemble seines Düsseldorfer Schauspielhauses „Wilhelm Tell“.

Als Eigeninszenierungen bringen die Ruhrfestspiele unter Gustav R. Sellner „Der Trojanische Krieg findet nicht statt“ des Franzosen Jean Giraudoux und die Komödie „Der tolle Tag oder Figaros Hochzeit“ von Beaumarchais, deren Inszenierung Hans Schalla, der Intendant des Schauspielhauses Bochum, übernommen hat. Der Generalintendant der Städtischen Bühnen Frankfurt, Harry Buckwitz, hofft das jüngste Stück des Schweizer Dichters Friedrich Dürrenmatt

„Frank V“ zur deutschen Erstaufführung bringen zu können.

In einem dreistufigen Seminar für die Vorkriegs-, Kriegs- und Nachkriegsgeneration behandelt Prof. Dr. Eugen Kogon „Die Bedingungen der Freiheit heute“. Der Deutsche Gewerkschaftsbund führt im Rahmen der Ruhrfestspiele sein achttes Europäisches Gespräch durch, das ein pädagogisches Thema haben soll. Die Leitung der Kunsthalle bereitet eine Ausstellung „Die Handschrift des Künstlers“ vor. Unter diesem Titel wird sie Kunstwerke aus allen Jahrhunderten seit der Renaissance zeigen, in denen die einmalige Handschrift des jeweiligen Künstlers besonders stark zum Ausdruck kommt.

Bei der feierlichen Eröffnung der Ruhrfestspiele am 23. Mai wird Professor Carlo Schmid die Festansprache halten.



Foto-Amateure stellen sich vor

Die Fotogruppe ATH konnte mit ihrer ersten Ausstellung im vergangenen Herbst einen schönen Erfolg erringen. Wie die Werkzeugzeitung berichtete, zeigte sie neben Bildern ihrer Mitglieder auch Amateuraufnahmen aus Vietnam. Die Werkzeugzeitung veröffentlicht

heute vier Bilder, die bei dieser Gelegenheit von Mitarbeitern der ATH ausgestellt wurden — Beispiele für das Bemühen der jungen Fotogruppe, ihr handwerkliches Können und ihre fotografische Leistung zu verbessern. Unsere Bilder: die Homberger Rhein-

brücke bei Nebel von Horst Kelm (Bauabteilung), ein Mädchenportrait von Joachim Schumacher (Elektrobetrieb I), Brückenaufgang in Düsseldorf von Walter Koch (Magazinverwaltung) und eine „Studie in Weiß“ von Hansjoachim Stengert (Betriebswirtschaft).

