

7. Jahrgang · Dezember 1961

Nur für Betriebsangehörige



16 6832 E

unsere ATH

Werkzeitschrift der August Thyssen-Hütte AG · Duisburg-Hamborn

12





WINTERZEIT IN TESTER BERGE

ATH-MOSAIK

- Zur Sanierung der Wohngebiete in Bruckhausen und Alsum hat die ATH bisher 10 Millionen DM aufgewendet; das sind zwanzig Prozent der Kosten des gesamten Wohnungsbau-Programmes der Hütte. 220 Familien wurden schon aus Bruckhausen und Alsum umgesiedelt; für weitere 250 Familien werden zur Zeit Ersatzwohnungen geschaffen.
- 74 ausländischen Ingenieuren hat die ATH in den letzten fünf Jahren die Möglichkeit gegeben, in den Betrieben der Hütte neue Erfahrungen zu gewinnen und Spezialkenntnisse zu erwerben. Die Austausch-Ingenieure kamen u. a. aus England, Argentinien, Brasilien, und Jugoslawien.
- An Fortbildungskursen für Meisteranwärter, die von der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie durchgeführt werden und vier Wochen dauern, nahmen in diesem Jahr 21 Mitarbeiter teil. Insgesamt wurden sie bisher von achtzig Belegschaftsmitgliedern besucht.
- Im Werkshafen Schwelgern der ATH werden etwa 25 Prozent des gesamten Güterumschlags der Duisburger Häfen (1960: 34,3 Millionen Tonnen) umgeschlagen. Am Umschlag aller Häfen im Bereich der Industrie- und Handelskammer Duisburg ist Schwelgern mit stark einem Sechstel beteiligt.
- Die Würde eines Dr. Ing. E. h. verlieh die Technische Hochschule Aachen an Hütten-Direktor Vincens Seul, Vorstandsmitglied der Rasselstein AG., Neuwied. Er erhielt die Auszeichnung für seine „besonderen Verdienste um die Oberflächenbehandlung und -veredelung sowie des Korrosionsschutzes von Stahlbändern.“
- Das Inhaltsverzeichnis 1961 der Werkzeitung liegt diesem Heft bei.

AUS DEM INHALT:

- 4 Rotterdam bei der ATH zu Gast
- 6 Acht Jubilare erinnern sich
- 8 Industrie auf Zelluloid
- 9 Obering. Hölter: ATH spart Wasser durch moderne Kreislauf-Wirtschaft
- 14 Knifflige Fragen für Lehrlings-Anwärter
- 17 Franz Dahl: Mit Fritz Thyssen 1901 in den USA
- 21 Stahlarbeiter in den USA heute
- 25 Bei Sonnenschein und guter Laune
- 28 Schon vor 60 Jahren Freiwillige Werksfeuerwehr
- 29 Die Medizinische Abteilung der ATH
- 33 Rund um den Weißdorn:
Lok 1 der ATH — in Hamborn gebaut

- 36 Im Gelände des Werkshafens kein Platz für wilde Tiere
- 38 Silbermäntel auf rotem Grund
- 39 Aus der Gießerei auf die Opernbühne
- 42 Zwei ATH-Männer Box-Vizemeister
- 44 Fotos aus Werk und Heimat
- 46 Jubilare, Familien- und Personalsnachrichten
- 50 Heimatmuseen am Niederrhein

TITELBILD:

Flämmer im Warmbandwerk (Farbaufn.: Bernd König)

BILDER DER LETZTEN SEITE:

In der Stripperhalle unseres Thomaswerks — eine Gouache des Duisburger Malers Peter Calmés

Dieser Ausgabe liegt DIE LUPE bei

HERAUSGEBER:

AUGUST THYSSEN-HÜTTE AKTIENGESellschaft
Duisburg-Hamborn, Franz-Lenze-Straße 3

Schriftleitung: Carl Bertram Hommen, Fernruf 5 55 21, Hausanschluß 54 52 / 50 02 (Redaktion: Kaiser-Wilhelm-Straße 120a. Die Werkzeitung erscheint monatlich und wird kostenlos an die Mitarbeiter der August Thyssen-Hütte AG abgegeben. Nachdruck von Nachrichten und von Artikeln, soweit die Redaktion über sie verfügen kann, gerne gestattet. Um Quellenangabe und um Übersendung von zwei Belegexemplaren an die Redaktion wird gebeten.

Bilder: Blasczyk, Driesang, Epha, Harz, Haus, Kamrath, Meyer, Oswald, Preuß, Rotgans, Storp, Woog — Fotogruppe ATH (Jansen, Kelm, Koch, Schumacher, Stengert, Zurr), ATH-Bildarchiv, DEW-Bildstelle, Armco Steel Corp., United States Steel — Bildarchive: Stadt Wesel; Haus der Rheinischen Heimat, Köln; Heimatmuseum des Kreises Geldern, Kevelaer u. Grafschafter Museum, Moers — Zeichnungen: Adalbert Müller.

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



Ein frohes Weihnachtsfest und ein glückliches 1962!

Wieder neigt sich ein Jahr gemeinsamer Arbeit seinem Ende zu. Im letzten Geschäftsjahr konnten wir Produktion und Umsatz der Hütte in etwa noch auf dem hohen Vorjahresniveau halten, wobei wir aber zunehmend schwierigeren Absatzbedingungen begegneten.

Neben der organisatorischen Weiterentwicklung unseres Unternehmens durch die Verstärkung unseres Einflusses bei der Handelsunion und bei Rasselstein wurden auch beim Ausbau unserer Betriebe weitere Fortschritte erzielt. Insbesondere die Errichtung des neuen Sauerstoff-Blasstahlwerkes in Beeckerwerth mit einem angeschlossenen Breitband-Walzwerk und eines weiteren modernen Hochofens werden die Hütte in die Lage versetzen, allen künftigen Anforderungen des Marktes sowohl in qualitativer wie in quantitativer Hinsicht zu entsprechen.

Das neue Jahr wird von uns allen wiederum ein hohes Maß von Anstrengungen verlangen, um die bisher erzielten Erfolge unseres Werkes zu sichern. Das sollte uns auch 1962 gelingen, wenn wir wie bisher vertrauensvoll zusammenarbeiten.

Das diesjährige Weihnachtsfest erleben wir in einer Zeit ausgeprägter weltpolitischer Spannungen, die uns besonders im Ringen um die alte deutsche Hauptstadt Berlin unser gemeinsames nationales Schicksal eindringlich vor Augen stellen. Trotzdem wollen wir 1962 zuversichtlich an die Arbeit gehen. Wenn jeder Mitarbeiter seinen Einsatz als wichtigen Teil des gemeinsamen Ganzen erkennt und leistet, dann können wir dem neuen Jahr hoffnungsvoll entgegensehen.

Allen Mitarbeitern und ihren Familien, den Pensionären des Werkes und allen Freunden unserer Gesellschaft ein besinnliches Weihnachtsfest und ein glückliches neues Jahr.

Der Vorstand

In rastlosem Zeitablauf geht das Jahr 1961 seinem Ende entgegen. Weihnachten, das Fest des Friedens, ist nahe. Dann wird wenige Tage der Lärm des hastenden Werkens geruhsamer Stille weichen — jener Stille, die wir schaffenden Menschen so dringend als Atempause benötigen, um neue Kraft zu schöpfen für den harten Lebenskampf, dem wir alle in irgendeiner Form verhaftet sind.

Das zu Ende gehende Jahr war für unsere Belegschaft erfolgreich, auch wenn nicht alle unsere Hoffnungen erfüllt wurden. So zum Beispiel konnte — und hierbei geht es um unser Problem Nummer eins — die Zahl der Unfälle dank allseitiger Anstrengungen spürbar vermindert werden. Vielen Kollegen wurde durch Zuweisung einer Werkswohnung eine ernste Sorge vom Herzen genommen. Die Sicherheit unserer Arbeitsplätze unterlag auf Grund der guten Produktions- und Ergebnislage keiner Gefährdung. Dagegen konnten in vielen Einzelfällen Arbeitsplätze durch innerwerkliche Lohn- und Gehaltsangleichungen höherwertiger eingestuft werden. Auf tarifvertraglicher Grundlage erhielten wir im Juli 5 Prozent Lohn- und Gehaltserhöhung und eine ab 1. Januar 1962 wirksam werdende Arbeitszeit-Verkürzung von 44 auf 42 Stunden je Woche, und zwar mit vollem Lohnausgleich.

Nun aber steht ein neues Jahr vor der Zeitschwelle — noch Zukunft, noch Ungewißheit. Die weltweite Verflechtung wirtschaftlicher und politischer Interessen hat diese Zukunft mit einer beunruhigenden Hypothek noch nicht ausgereifter Entwicklungen belastet. Deshalb ist es fast unmöglich, für das kommende Jahr eine auch nur annähernd sichere Prognose zu stellen. Wir alle hoffen aber, daß Einsicht und Verantwortungsbewußtsein die Weltkrise nicht zur Weltkatastrophe werden lassen, damit wir auch weiterhin in Frieden und Freiheit sinnvoller Arbeit nachgehen können. Unter dieser Voraussetzung dürften wir dem neuen Jahr vertrauensvoll entgegensehen.

Wir wünschen allen Belegschaftsmitgliedern der ATH — auch denen im Ruhestand — und ihren Familien ein frohes Weihnachtsfest und ein glückliches neues Jahr.

Die Betriebsvertretung

Rotterdam bei der ATH zu Gast



Gäste aus Rotterdam weilten bei der ATH: vorne Mitte der Rotterdammer Oberbürgermeister Dr. van Walsum, zu seiner Rechten Duisburgs Oberbürgermeister Seeling, zur Linken Oberstadtdirektor Bothur; in der zweiten Reihe rechts der Geschäftsführer der Industrie- und Handelskammer Duisburg, Dr. Herker (mit Brille), dahinter ganz rechts Dipl.-Ing. F. Posthuma, Generaldirektor des Rotterdammer Hafenbetriebs

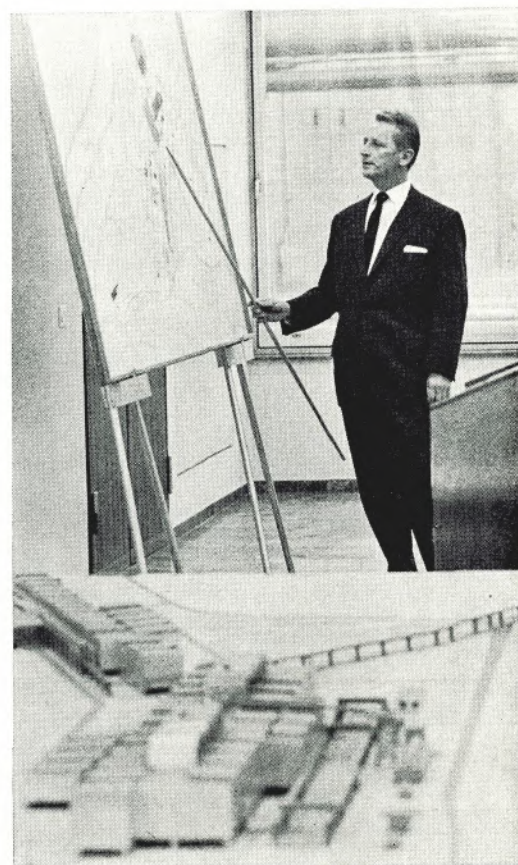
Am 3. November eröffnete der Oberbürgermeister von Rotterdam, Dr. G. E. van Walsum, im Duisburger Rathaus eine Ausstellung „Rotterdam und das Meer“. Am Nachmittag des gleichen Tages besuchte er mit den fünfzig Mitgliedern der holländischen Delegation, die in Duisburg weilte, die August Thyssen-Hütte und besichtigte hier unter Führung von Direktor Dr. Ruppik das Warmbandwerk und das Kaltwalzwerk.

Die große Rotterdammer Delegation, zu der Vertreter aus dem Bereich der Stadtverwaltung, ihrer Schifffahrt und Wirtschaft sowie der Presse gehörten, kam auf Einladung der Stadt Duisburg zu einem Gegenbesuch, nachdem im letzten Jahr eine Abordnung in der Rheinmündungs-Stadt geweilt hatte. Zwei Tage hielt sich die holländische Delegation in Duisburg auf.

Die engen Verbindungen zwischen Duisburg und Rotterdam gründen sich zum wesentlichen Teil

auf die Schifffahrt. Über Rotterdam geht der größte Teil der über See kommenden Importe ins Rheinland. Der Rhein ist darüber hinaus für viele Ein- und Ausfahrten, auch der Schweiz, des Elsaß und Österreichs, der Hauptverkehrsweg. Auch die ATH hat seit Jahrzehnten sehr enge Verkehrsbeziehungen zu Holland. In Rotterdam zählen die großen Erzfrachter MS „Fritz Thyssen“ und MS „Anita Thyssen“ sowie andere unter der Flagge der Seereederei Frigga für die ATH fahrende Erzfrachter zum gewohnten Bild des Hafens. Über Rotterdam erhält die ATH fast alle von überseeischen Gruben kommende Erze, wie auch ein gewisser Teil der Exporte nach Übersee diesen Hafen berührt.

Bei der Besichtigung der Hütte begrüßte Direktor Dr. Ruppik im Auftrage des Vorstandes die Gäste, in deren Begleitung sich Oberbürgermeister Seeling, Oberstadtdirektor Bothur mit



Direktor Dr. Ruppik (oben) erläutert den holländischen Gästen Aufbau und Bedeutung der ATH; unser linkes Bild zeigt die Besucher im Kaltwalzwerk

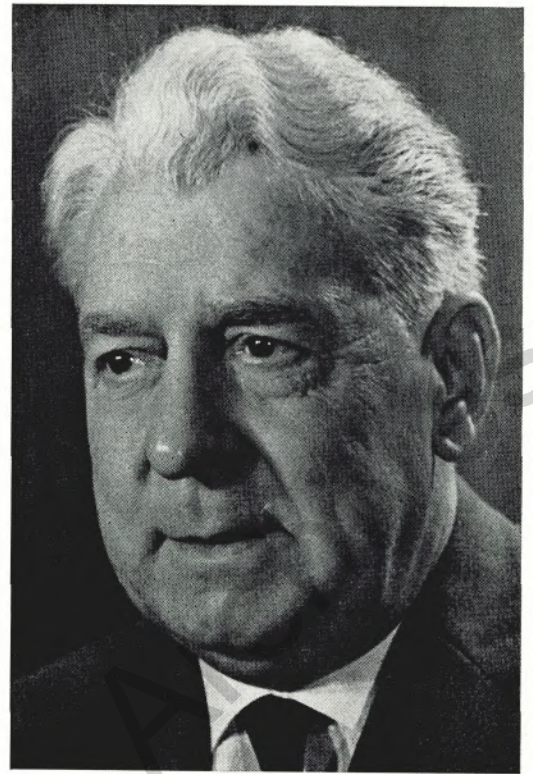


einigen Beigeordneten, der Vizepräsident der Industrie- und Handelskammer Duisburg Direktor Dr. Schackmann und ihr Hauptgeschäftsführer Dr. Herker sowie eine Reihe prominenter Vertreter der Duisburger Wirtschaft befanden. In einem einführenden Vortrag gab Dr. Ruppik einen Überblick über die Betriebe der ATH und die Ausbaupläne, die gegenwärtig verwirklicht werden, bevor er dann die Führung der Delegation durch Warmbandwerk und Kaltwalzwerk übernahm. Im Anschluß an die einstündige Besichtigung schifften sich die Teilnehmer im Hafen Schwegeln auf ein Boot ein, um zu Schiff nach Duisburg zurückzukehren.

Arbeitsdirektor Johann Meyer

65 Jahre

Am 6. Dezember vollendet der Arbeitsdirektor unserer Hütte, Johann Meyer, sein 65. Lebensjahr. Abhold allen äußeren Ehrungen wird er diesen Tag fern der Hütte verbringen. Für ihn sind das neue Werk, das er in seiner über sechsjährigen Tätigkeit als Arbeitsdirektor und davor als Mitglied und Vorsitzender des Betriebsrates mitaufbauen konnte, und das Vertrauen der Belegschaft der schönste Dank.



Arbeitsdirektor Meyer ist mit der ATH besonders eng verbunden. Hier hat er als Zwanzigjähriger Ende 1917, als er schwerverwundet von der Front in die Heimat zurückkam, begonnen. Mit der Belegschaft durchstand er dann die Jahre des Kriegsendes und der Inflation. Und mit vielen Tausenden von ihnen hat er nach langer Arbeitslosigkeit erst Mitte 1924 an seinen alten Platz als Chemotechniker ins Hauptlabor zurückkehren können, um dort neu anzufangen.

Nach dem zweiten Weltkrieg wurde er als Vertrauensmann der Belegschaft in die Betriebsvertretung gewählt; seit 1948 war er deren Vorsitzender, ein Jahr später trat er in den Aufsichtsrat ein. Es waren die schweren Jahre der Demontage und Zerstörung des Werkes, in denen er dank seiner Persönlichkeit und des Einsatzes seiner ganzen Kraft immer mehr Verantwortung für das Schicksal des Werkes und seiner Menschen übernehmen konnte. Das Vertrauen von Belegschaft und Gewerkschaft war die Grundlage dafür, daß er schließlich im Sommer 1955 als Arbeitsdirektor in den Vorstand der ATH berufen wurde.



Wer den Weg der Hütte in diesen Jahren rückblickend überschaut, wird das Ausmaß von Arbeit und Leistung erkennen, das seither für die Menschen im Werk und für ihre Familien notwendig war. 1949, als der Demontagestopp einen

neuen Startpunkt setzte und wir damit, wie Herr Meyer als Betriebsratsvorsitzender in einer damals stattgefundenen Kundgebung sagte, „am Ende — zwar sehr erschöpft — unser gestecktes Ziel erreichen konnten“, arbeiteten nur noch 2200 von ehemals 14 000 Belegschaftsmitgliedern bei der ATH. Schon damals konnte Herr Meyer als Betriebsratsvorsitzender daran mitarbeiten, die Grundlagen zu einer zeitgemäßen, echt sozialen Gestaltung des Werkes zu legen und so das Bild der neu werdenden Hütte wesentlich mitprägen.



Als Herr Meyer 1955 zum Arbeitsdirektor der ATH berufen wurde, trug er die Verantwortung für eine Belegschaft von bereits 7600 Männer und Frauen — heute, sechs Jahre später, sind es wieder fast 14 000. Schon diese Zahlen lassen die Größe der Aufgabe, aber auch die Vielfalt der Sorgen erkennen, die dem Manne auferlegt waren, der sich insbesondere für die sozialen Belange der Mitarbeiter einsetzt.

„Dem Menschen helfen, Mensch zu sein!“ — dieses Wort von Altbundespräsident Heuss könnte als Leitspruch über diesen Jahren stehen, sowohl im Bemühen auf der betrieblichen Ebene wie im weiten Feld des Sozialen für die Mitarbeiter und ihre Familien. Herr Meyer hat es selbst einmal angedeutet, von welchem Tiefpunkt aus der Neuaufbau ansetzen mußte, als er darauf hinwies, daß sich die Belegschaft lange Jahre hindurch gezwungen sah, „das Not-

wendigste dem Möglichen gegenüber zurückzustellen und sich mit dem zu begnügen, was als Rest verblieben war“.

Mit dem fortschreitenden Aufbau konnte dann der Mensch und die Sorge um ihn wieder stärker in den Mittelpunkt treten. Im Gleichklang mit dem Ausbau der technischen Anlagen und der Schaffung neuer Arbeitsplätze galt in immer größerem Umfange das verstärkte Bemühen auch der Belegschaft selbst. Überall entstanden neue soziale Einrichtungen als Vorbedingung für den Rhythmus der Arbeit und den inneren Frieden im Werk, für den sich der Arbeitsdirektor verantwortlich weiß.



Dazu trat als zweite große Aufgabe, die Werk und Arbeitsdirektor noch auf Jahre begleiten werden, die Sorge um den Bau von Wohnungen zunächst für die alten Belegschaftsmitglieder und dann für die vielen Tausende neuer Mitarbeiter. Allein diese Aufbauleistung, die — wie die Werkzeitung kürzlich erst ausführlich darstellen konnte — in den letzten zehn Jahren 3300 Familien eine neue Wohnung verschaffte, war eine der entscheidenden Voraussetzungen für den Ausbau der Produktion und den Wiederaufstieg des Unternehmens. Nebenher ging, sicherlich nicht weniger wichtig, das Bemühen um eine Erhöhung der Sicherheit am Arbeitsplatz und die Verringerung der Unfallgefahren, ferner um eine Verbesserung der gesundheitlichen Fürsorge und der ärztlichen Betreuung, denen in den vergangenen Jahren erfreulicherweise der sichtbare Erfolg nicht versagt geblieben ist, sowie die Sorge um die Jugend, die mit ihm gemeinsam der ganzen Belegschaft das „Anita Thyssen-Heim“ in Tester Berge schuf.

Eine Fülle anderer Aufgaben, wie etwa das weite Gebiet der gerechten Entlohnung, der Hebung der Einkommen sowie die Heranbildung eines tüchtigen Nachwuchses im gewerblich-technischen und kaufmännischen Bereich ließen trotzdem die Augen nicht im engen Werksbezirk verweilen, Einfluß und Wirken gingen darüber hinaus. Viele soziale Einrichtungen wissen im Arbeitsdirektor der Thyssenhütte einen guten Freund und Förderer, wenn es gilt, dem Gemeinwohl der Werksbelegschaft, ihrer Familien oder der Bevölkerung insgesamt zu dienen. Nicht zuletzt war die Verleihung des DRK-Ehrenzeichens ein sichtbares Zeichen für die Anerkennung, die dieses Wirken auf der breiten Ebene sozialer Arbeit auch in der Öffentlichkeit gefunden hat.



Daß es unserem Arbeitsdirektor weiterhin vergönnt sein möge, zum Besten von Werk und Belegschaft in guter Gesundheit und alter Frische zu wirken, das ist am Tag seines 65. Geburtstages unser aller Wunsch.

IM „ANITA THYSSSEN-HEIM“ IN TESTER BERGE





Weihnachten anno ...

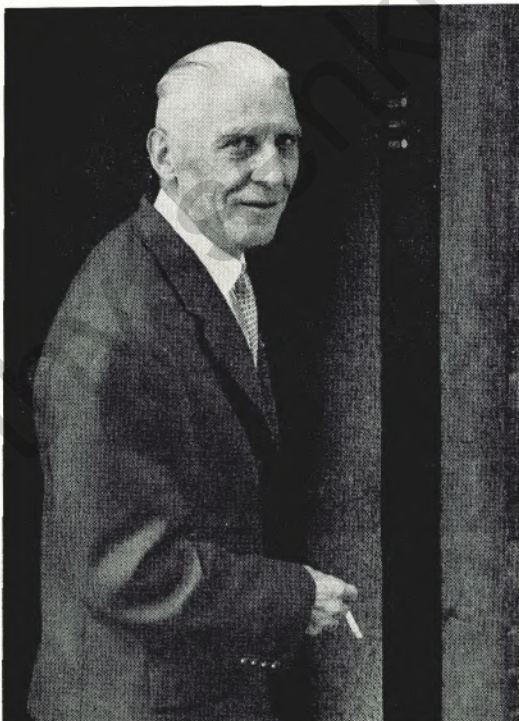
An Weihnachten werden Erinnerungen wach an frühere Zeiten, an die Jahre der Kindheit und Jugend — an schöne Feste, aber auch an Tage, die wie zum Beispiel in Kriegszeiten ohne allen äußeren Glanz verliefen. Über Erinnerungen an frühere Weihnachten berichteten acht Jubilare in einem Gespräch mit der Werkzeitung.

1892 kam der erste Goldjubilare unserer Hütte, Johann Renner, der am 20. August seinen 85. Geburtstag feierte, zur damaligen Gewerkschaft Deutscher Kaiser in Bruckhausen. Damals war Renner gerade sechzehn Jahre alt, ein alter Hamborner, der in der Wittfeldstraße geboren wurde und dort auch bis zu seinem 28. Lebensjahr wohnte, bis er mit Frau und Kind eine Neubauwohnung in der Dieselstraße Nr. 101 bezog, wo er heute noch bei seiner Tochter wohnt. Fragt man den alten Herrn, wie in jenen Jahren das Weihnachtsfest begangen wurde, dann hört man: Heiligabend war für ihn als Vorarbeiter im Maschinenbetrieb I der Fertigstraße wie für seinen Vater vorher und noch viele Jahre später auch für seinen Sohn ein gewöhnlicher Arbeitstag. Die Bescherung der Kinder fand erst am Weihnachtsmorgen statt. Der Sohn Heinrich, heute als 58-jähriger mit 43 Dienstjahren bei der ATH selbst Jubilare, weiß noch sehr genau, wann in der Familie zum erstenmal Heiligabend unter dem Lichterbaum gefeiert wurde. Es war das erste Weihnachtsfest, das er als vierzehnjähriger und Dreherlehrling der ATH erlebte — mitten im Kriegswinter 1917. Es war ein bescheidenes und stilles Fest, so wie es seither auch meist geblieben ist.

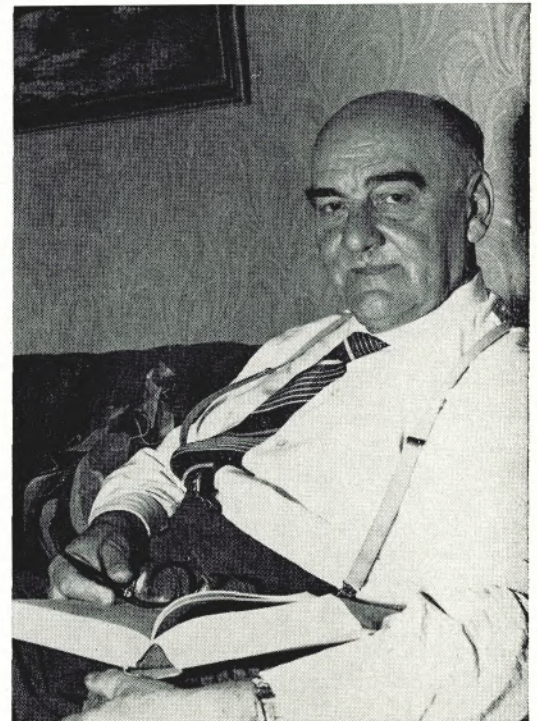


1918 hätte Heinrich Ingenhoff, der im April 1955 als Leiter unserer Postabfertigung sein fünfzigjähriges Dienstjubiläum feierte, das Weihnachtsfest noch gern im Urlaub erlebt und sich erholt. Erst am 8. Dezember hatte er den Soldatenrock ausgezogen, den er seit Kriegsausbruch trug. Doch man bat ihn, schon am 15. Dezember die Arbeit wieder aufzunehmen, zumal er dadurch sein volles Monatsgehalt erhielt — immerhin eine Sache, die für einen jungen Ehestand in jenem Kriegswinter von großer Bedeutung war. Auch am Heiligabend endete die Dienstzeit für Heinrich Ingenhoff, der 1905 bei der Markenkontrolle an Tor 1 begonnen hatte und später zur Geschäftsbuchhaltung übergewechselt war, erst am späten Abend. Seine Frau wartete dann abends um 7 Uhr mit dem Essen auf ihn, während die Kinder schon zu Bett waren und von der Bescherung am nächsten Morgen träumten. Seit Jahren erlebt dieser Goldjubilare jetzt im Kreis seiner verheirateten Kinder die Bescherung bereits am Heiligabend, wie es bei uns im Rheinland inzwischen allgemein Sitte geworden ist.

1922 — das ist für Johann Grewe ein Jahr, an dessen Vorweihnachtszeit er sich noch heute sehr genau erinnert. Er fuhr damals mit einem modernen „Adler“ den „alten Herrn“ wie so oft nach Styrum, und da wäre ihm, der in diesem Sommer für fünf Jahrzehnte unfallfreien Fahrens die Goldmedaille mit Eichenkranz und Lorbeerblatt erhielt, beinahe ein Unfall passiert. Kurz vor dem Bahnhof balgten sich zwei Jungen. Einer von den beiden wollte den andern dadurch abschütteln, daß er kurz vor dem Auto über die Straße lief. Grewe trat voll in die Bremse, das Auto stand ruckartig — und der Junge lag schreckensbleich, aber zum Glück unverletzt nur wenige Zentimeter vor der Stoßstange auf dem Pflaster. August Thyssen, der gelassen den Vorfall miterlebte, verlor kein einziges Wort darüber. Grewe konnte das Weihnachtsfest dann unbeschwert feiern. Am zweiten Festtag hatte er Bereitschaftsdienst. Kraftfahrer war er übrigens durch einen Zufall geworden. Als achtzehnjähriger Stallbursche waren die Pferde sein Revier, aber er hatte trotzdem 1911 bereits seinen Führerschein gemacht. Als eines Tages kein Fahrer zu erwischen war, um einen Verletzten ins Krankenhaus zu bringen, entsann sich der Leiter des Kraftfahrbetriebes des Stalljungen mit Führerschein, der den Kranken ins Hospital fahren mußte, „auch wenn es hinterher Ärger geben sollte“. Am nächsten Tag jedoch bestellte Direktor Canaris den Achtzehnjährigen zum Kraftfahrer, der sein Umsatteln vom Pferd aufs Auto nie bedauert hat. Wenn das Wetter an diesen Weihnachtstagen es gestattet, wird Grewe sicherlich wie so oft seinen Wagen aus der Garage holen, um mit Frau und Enkelin eine Spazierfahrt zu machen.



1916 erlebte Walter Benczek, der damals als Kriegsversehrter bei der Gewerkschaft Deutscher Kaiser einen Arbeitsplatz in seinem Buchdruckerberuf als Schweizerdegen (der als Schriftsetzer und als Drucker ausgebildet ist) gefunden hatte, die erste Weihnacht in Hamborn. In seinen 45 Dienstjahren hat er die Graphische Anstalt der ATH aufgebaut und bis vor wenigen Monaten, zuletzt als Betriebsleiter, geführt. Gerade in den letzten Kriegsjahren und während der Inflation hat er manch bitteres Weihnachtsfest erlebt. Die Geldentwertung erlebte er sozusagen beruflich. Denn damals wurden in der Graphischen Anstalt unserer Hütte, die bis dahin nur Formulare und Drucksachen hergestellt hatte, Geldscheine gedruckt. Es war Notgeld, an das sich die alten Mitarbeiter der ATH sicherlich noch erinnern. Morgens traf der Entwurf für einen neuen Geldschein bei der Druckerei ein. Noch am selben Abend mußte das Geld gedruckt sein, um am nächsten Morgen ausgegeben zu werden. An jeder Maschine saß ein Beamter, der den Druck des Notgeldes scharf überwachte. Mit diesen noch druckfeuchten Scheinen, bei Benczek frisch aus der „eigenen“ Maschine, lief dann auch Frau Benczek am nächsten Morgen zum Konsum, um Lebensmittel einzukaufen. Es war eine hektische Zeit, in der vieles als selbstverständlich entbehrt werden mußte.



1909 war Josef Berg Bürojunge im Hochofenbetrieb. Vor zwei Jahren verließ er unsere Hütte als Obermeister. Als junger Bursche war Berg zunächst für die „Hoffmanns-Tropfen“ zuständig, die den Männern auf der Gicht wegen der Abgase gegeben wurden. Damals wurden die Hochofen auf der Gicht noch von Hand beschickt. Am Heiligabend, an dem die Hochofner vor 50 Jahren übrigens wie an anderen Werktagen ihre zwölfstündige Schicht verfuhrten, lief der Betrieb wie an jedem Werktag. Und es war klar, daß an diesem Tag vor dem Fest auf der Gicht nicht nur Hoffmanns-Tropfen genommen, sondern auch härtere Sachen getrunken wurden. Ab 1913 war Josef Berg ebenfalls im Schichtbetrieb eingesetzt. Die werktägliche Zwölf-Stunden-Schicht und 24stündige Springschichten wurden damit für ihn zur Selbstverständlichkeit. Hier in der harten Arbeit im Hochofenwerk gewann Josef Berg jene nüchterne Betrachtungsweise, die sich bei ihm bis heute erhalten hat. Sie half ihm auch über viele Schicksalsschläge hinweg, die er in seinem Privatleben zu überwinden hatte. Zwei Jahre nun lebt er schon auf seinem Altenteil, was vielen seiner alten Hochofner noch gar nicht so recht in den Sinn will. Denn Obermeister Berg ist eben ein Mann, den seine Umwelt nicht von heute auf morgen vergessen kann. Es kommt nicht selten vor, daß alte Mitarbeiter ihn aufsuchen, um zu sehen, wie es dem „alten Berg“ geht. Bei gutem Wetter muß man aber schon Glück haben, ihn in seiner Wohnung in Beeck anzutreffen; denn dann ist er meist unterwegs.



1910 erlebte Richard Wilms, der vor einigen Monaten seinen Platz als Vorsteher im Labor einem jüngeren Mitarbeiter überließ, seine erste Weihnacht auf der Hütte. Er hatte, vierzehn Jahre alt, am 30. März im Hauptlabor seine Lehre angetreten. Damals hieß unsere Hütte noch Gewerkschaft Deutscher Kaiser. Die erste Kriegswihnacht sah Wilms aber am Hochofen; denn wie viele andere Kollegen aus dem Hauptlabor war er zur Wartung von Apparaten eingesetzt, um den Platz von Hochofnern einzunehmen, die bei Kriegsausbruch zum Militärdienst einberufen worden waren. Denn der Produktionsbetrieb mußte ja ungehindert weiterlaufen. Übrigens hat er dort auch den späteren Obermeister Berg kennengelernt, der zu dieser Zeit vorübergehend Dienst als Cowperwärter tat. Im übrigen hat Wilms in jenen Jahren, als man zur Schicht oft nur ziemlich trockene Dubbels mitnehmen konnte, mit vielen Männern des Hochofens eine herzliche Freundschaft schließen können, die fünf Jahrzehnte standgehalten hat. An diese Jahre erinnert er sich deshalb besonders stark — vor allem heute, wenn er Muße hat, in der Zeitung die Tagesneuigkeiten zu verfolgen, wobei eine gute Zigarre nicht fehlen darf. Weihnachten kann er sich jetzt mit seiner Frau ganz der Familie seines Sohnes widmen.

1932, als Johann Busch vom Hüttenbetrieb in Meiderich zur Betriebskrankenkasse der August Thyssen-Hütte kam, war ein sehr schlechtes Jahr. Viele unserer Goldjubilare haben es noch in unangenehmer Erinnerung; denn in den meisten Betrieben der Hütte, selbst in der Betriebskrankenkasse, mußte Kurzarbeit eingeführt werden. Der Krankenstand war sehr niedrig, das Krankengeld betrug damals etwa zwei Mark je Tag, wie Johann Busch sich noch deutlich zu erinnern weiß. Bei vielen Familien ist Weihnachten 1932 deshalb ein sehr ruhiges und stilles Fest gewesen. Johann Busch vollendete bei der Betriebskrankenkasse, deren Geschäftsführung er später übernahm, fünf Jahrzehnte seines Wirkens im Bereich des Krankenkassenwesens. Wie kaum ein anderer erlebte er private Schicksale unserer Belegschaftsmitglieder, da er in guten wie in schlechten Zeiten sich ausschließlich mit den Krankheiten der Mitarbeiter beschäftigte. Heute gibt es für ihn nicht mehr die Sorge um den Krankenstand der Kasse. Er lebt jetzt im Ruhestand nur für die Dinge, die ihm Freude machen: Das sind sein Schrebergarten und ausgedehnte Spaziergänge. Schon morgens geht sein erster Blick aus dem Fenster, um zu sehen, wie wohl das Wetter wird. Trotzdem bewegt ihn in den Tagen vor Weihnachten immer noch, was ihn früher dienstlich berührte, daß sich gerade in diesen Wochen in den Betrieben die Unfälle leider oft erhöhen.



1905 verlebte Franz Lippke sein erstes Weihnachtsfest als Belegschaftsmitglied der Hütte — aber nicht im Büro, wie es Ostern 1905 bei seinem Eintritt ausgesehen hatte, sondern im Trägerlager. Denn schon nach wenigen Monaten wollte er von der kaufmännischen Lehre nichts mehr wissen. „Da war damals nichts zu verdienen“, bekennt Lippke heute frei. Auf der praktischen Eisenseite hat er sich dann an verschiedenen Stellen bewährt. Er war Vorzeichner und Kalthauer zu einer Zeit, als es noch kein Brennen und Schweißen gab. Mit zwanzig Jahren brachte er schon fast zweihundert Mark nach Hause, was damals viel Geld war. Die Arbeit war oft sehr hart für ihn, und wenn er zur Frühschicht mußte, hatte er schon nach den Hühnern und Schweinen gesehen, die sein Vater stets hielt, bevor er sich um 4.45 Uhr auf den Weg machte. Das war auch am Heiligabend so, an dem im Trägerlager unverändert gearbeitet wurde. Abends gegen halb acht kam er dann im elterlichen Haus in der Oberholter Straße an, das damals noch in einer grünen Oase zwischen Holten und Hamborn lag, von der heute nur noch der Mattlerbusch hinter dem Haus geblieben ist. Seit seinem zweiten Lebensjahr fühlt sich Lippke hier am wohlsten. Am Heiligabend saß man hier zu später Stunde mit Eltern und Geschwistern — bescheiden aber lebensfroh — unter dem Tannenbaum. Ein guter Tropfen machte dabei die Runde. 2,80 Mark kostete die Flasche Weinbrand, die man sich an diesem Abend leistete und dafür gerne einen halben Schichtlohn opferte. Von Haustieren hat sich Lippke auch jetzt im Ruhestand nicht ganz trennen können. Er hält noch Hühner und 32 Tauben, mit denen er also noch nicht im Schneider ist, wie man beim Skat zu sagen pflegt. Sein Heiligabend wird diesmal still und bescheiden sein; sein Wunsch, der ihn besonders bewegt, die baldige Genesung seiner erkrankten Frau.

auf Zelluloid

„Wir sind ein gutes Stück vorangekommen“, sagte Dr. Hugo Ritter, der Vorsitzende des Arbeitsausschusses der Berliner Industriefilm-Tage, zu Beginn des Festivals, bei dem auch die beiden ATH-Tochtergesellschaften Thyssen Industrie GmbH und Deutsche Edelstahlwerke AG mit Filmen vertreten waren. Diese Feststellung bezog sich auf die offensichtliche Verbesserung der Qualität der meisten Filme gegenüber den ersten Industriefilm-Tagen, die vor zwei Jahren ebenfalls in Berlin stattfanden.

Tatsächlich sind die Spitzenerzeugnisse der Industriefilm-Produktion heute in technischer Hinsicht bereits so vollkommen, daß eine Steigerung kaum noch möglich erscheint. Allein in der formalen Gestaltung sind weitere Fortschritte denkbar; Ansätze zu neuen Wegen waren in dieser Hinsicht bei einigen Filmen schon zu erkennen. Allerdings sollte dabei nicht übersehen werden, daß die Mehrzahl der gezeigten Industriefilme — es waren insgesamt 91 — in bezug auf Technik, Inhalt und Gestaltung nach wie vor noch viele Wünsche offen läßt.

Die Prämierung der Filme erfolgte in vier Gruppen. In der Gruppe I/Repräsentation und Information erhielt die AEG mit ihrem Film „Kahl“ den ersten Preis (Produktion Dido-Film, Düsseldorf).

Die Deutsche Edelstahlwerke AG konnte sich in Gruppe II/Technik und Produkt mit dem Film „Geheimnis eines Stahls“ an erster Stelle platzieren (Produktion Ewald-Film, Düsseldorf).

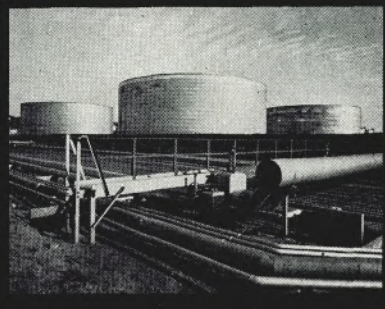
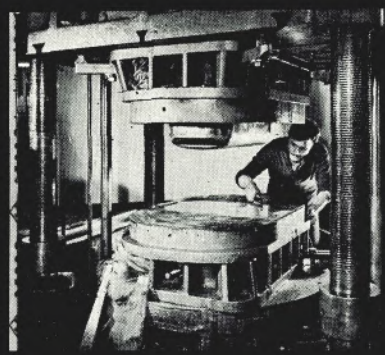
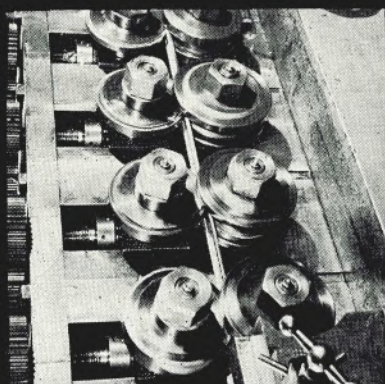
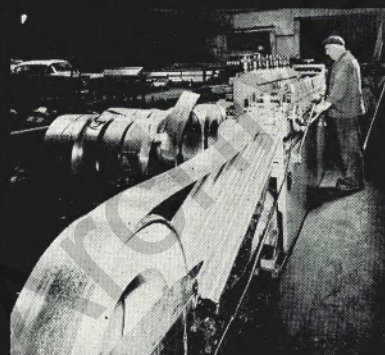
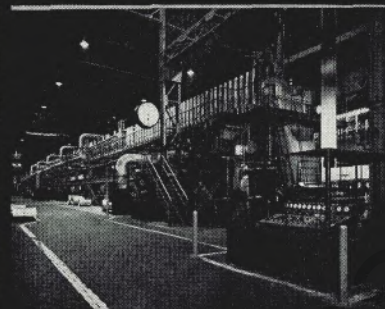
„Entspanntes Wasser“, ein Film der Fa. Henkel, Düsseldorf, erhielt in der Gruppe III/Forschung und Entwicklung den ersten Preis (Produktion Roto-Film, Hamburg).

In der Gruppe IV/Mensch und Betrieb schließlich wurden „Die Geheimnisse des Herrn Brack“, ein Film über Unfallschutz, hergestellt im Auftrage der Berufsgenossenschaft Feinmechanik und Elektrotechnik, mit dem ersten Preis bedacht (Produktion Pan-Film, Hamburg). In dieser Gruppe erhielt die Phoenix-Rohr AG für den Film „Hochhaus“, eine Impression über das Thyssen-Hochhaus in Düsseldorf, in dem auch die Außenstelle Düsseldorf der ATH ihre Büros hat, den zweiten Preis (Produktion Dido-Film, Düsseldorf).

„Geheimnis eines Stahls“, der Film der Deutschen Edelstahlwerke, erklärt, warum eine bestimmte Stahllegierung nicht rosten kann; herausragende Zeichentricks verdeutlichen dabei die Abwehr der Korrosion. Nachdem die Eigenschaften des rostfreien Edelstahls eingehend erläutert sind, zeigt der Film mit eindrucksvollen Aufnahmen aus Stahl- und Walzwerk den Herstellungsprozeß des Stahls. Er klingt aus mit einer Demonstration der vielfältigen Anwendungsgebiete von rostfreiem Edelstahl. Das fachkundige Publikum in Berlin zollte gerade dem DEW-Film besondere Aufmerksamkeit und bedachte ihn mit großem Beifall. Der Film, der bei der Internationalen Filmwoche in Mannheim mit der Kulturfilmprämie des Bundes ausgezeichnet wurde, läuft bereits seit einiger Zeit im Beiprogramm der Lichtspieltheater.

Auch die Thyssen Industrie GmbH war mit ihrem neuen Film „Stahl ohne Rost“ gut vertreten. Dieser Film, der in erster Linie der Verkaufsförderung dienen soll, zeigt zunächst unsere Verzinkungsanlage in Hamborn und veranschaulicht die Herstellung von verzinktem Breitband nach dem Armco-Sendzimir-Verfahren. Gute Zeichentricks erläutern u. a. die Eigenschaften dieses modernen Werkstoffs, der die hohe Festigkeit des Stahls mit dem Korrosionsschutz des Zinks verbindet. Ferner werden die Vorteile des Bandmaterials herausgestellt. Die vielfältigen Möglichkeiten der Weiterverarbeitung in Industrie und Handwerk werden an Hand einer großen Zahl von Verwendungsbeispielen verdeutlicht und belegen die entscheidende Bedeutung des verzinkten Materials für die verschiedensten Zweige unserer Wirtschaft — ein Werkstoff mit Zukunft.

Bernd König



ATH spart Wasser durch moderne Kreislauf- Wirtschaft



Die markanten Türme am Rhein sind die Frischwasser-Quellen der Hütte. Sie sind Eigentum der Thyssen'schen Gas- und Wasserwerke. Im Hintergrund ist der Wasserturm des SM-Stahlwerkes II zu erkennen, der zur Notversorgung der Schmelzöfen dient

Wasser hat viele Aufgaben im Hüttenwerk

Feuer und Wasser, das sind die Elemente, die das Leben und Werken des Menschen von Anfang an begleiten und beherrschen. Wer kann sich heute noch einen Lebensvorgang, einen Produktionsvorgang ohne Feuer, ohne Wasser vorstellen? — So, wie es dem Menschen mehr und mehr gelingt, die Uргewalten dieser Elemente zu bannen und mit Hilfe der Technik in seinen Dienst zu stellen, so selbstverständlich ist im Bewußtsein des Alltags das Wasser vorhanden, das für jeden Lebenszweck benötigt wird. Die Hausfrau entnimmt es zum Kochen, Waschen, Putzen den Zapfstellen, die nach Bedarf im Hause verteilt sind. Die Industrie benutzt es zum Kühlen, Waschen, Spülen, Spritzen, als Energieträger und Transportmittel. Aber wer fragt im Grunde noch danach, woher es kommt, wer es beschafft und bereitstellt?

Im Rahmen des großen Wasserhaushaltes, den uns die Natur im Wechsel von Niederschlag und Trockenheit bietet, lenkt der Staat die Wasserwirtschaft. Groß sind die erforderlichen Mittel und Einrichtungen, um an jedem Ort und zu jeder Zeit die gewünschte Wassermenge für den menschlichen Genuß und den industriellen Zweck zur Verfügung zu halten. Talsperren, Grund- und Flußwasser-Werke, Speicher und Pumpstationen, Klär- und Kühlanlagen in systematischer Verteilung mit fast unübersehbaren Rohrnetzen dienen dieser Aufgabe. Sie sind eine Voraussetzung unserer Zivilisation.

Die Hüttenwerke zählen zu den Groß-Wassergebrauchern der Industrie. Der Wasserbedarf

eines Hüttenwerkes liegt je nach Standort und Produktionsart, nicht zuletzt aber nach dem technischen Stand der Anlagen zwischen 85 und 200 Kubikmetern je Tonne erzeugten Rohstahls. Man unterscheidet dabei „trockene“ und „nasse“ Hüttenwerke; die Lage abseits großer Flußläufe oder Seen, die nur auf Grundwasservorräte und dementsprechend knappes und kostbares Wasser angewiesen ist, bezeichnet man als „trocken“, während die Entnahmemöglichkeit von Oberflächenwasser eine „nasse“ Hütte kennzeichnet. Neben der Frage, wie die Massengüter Erz und Kohle rationell herangebracht werden können, bestimmt die Wasserversorgung den Standort eines neuzeitlichen Hüttenwerkes. Ihre Bedeutung zeigt ein Vergleich mit dem täglichen Wasserbedarf einer Großstadt.

Großstadt

500 000 Einw. $\times$ 500 Liter = 250 000 cbm/Tag

Hüttenwerk

10 000 Tonnen $\times$ 100 cbm = 1 000 000 cbm/Tag

ATH braucht nur 10 Prozent Frischwasser

Die stetige Ausweitung der Industrie und damit auch die wachsenden Anforderungen an die Wasservorräte sind vielfach noch gleichbedeutend mit entsprechenden Belastungen der Flüsse und Gewässer durch die abgeführten Schmutzstoffe und chemischen Verunreinigungen. Sie haben deshalb zu verschärften, staatlichen Maßnahmen geführt, deren Grundlage ein neues Wasserhaushalts-Gesetz darstellt. Den nassen Hütten, die auf Durchlaufbetrieb einge-

richtet sind, d. h. das entnommene Oberflächenwasser nach der Benutzung im Betriebe wieder dem sogenannten Vorfluter zuführen, werden demzufolge strenge Bedingungen für das Abwasser auferlegt.

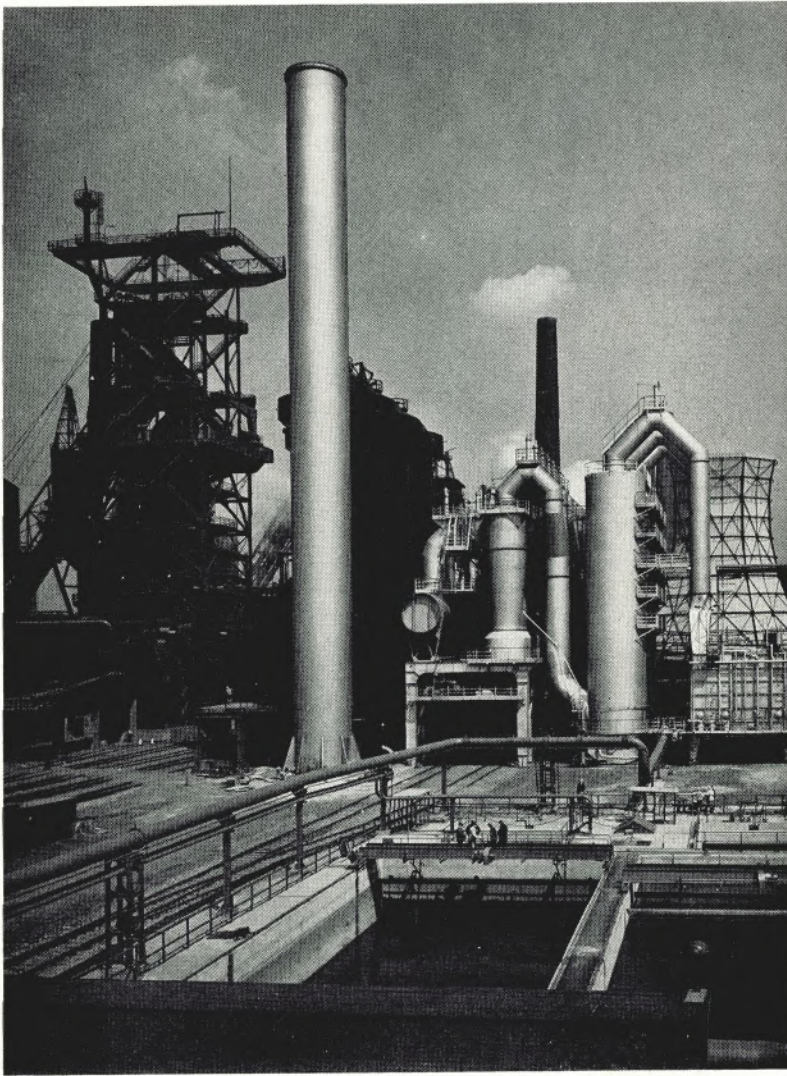
- Die ATH hat sich dieser Situation frühzeitig angepaßt und im Zuge des Wiederaufbaues auf einen umfassenden Kreislaufbetrieb eingestellt. Sie gehört trotz ihres Standortes am Rhein zu den „trockenen“ Hüttenwerken.

Der Wasserverbrauch der ATH im Jahre 1960 gibt ein Bild über das Verhältnis von Kreislaufbetrieb und Frischwasserbezug aus den Grundwasservorräten:

Brauchwasser	Kreislauf	Frischwasser- zusatz
	in Millionen cbm	
Hochöfen	125	3
Kraftanlagen	80	4
Thomas-Stahlwerk	17	1
SM-Stahlwerke	29	8
Block- u. Profil-Walzwerke	18	4
Bandwalzwerke	46	9
Sonstige	4	6
	319	35
Trinkwasser	—	2

Gesamter Wassergebrauch 1960: 356 Mill. cbm.

Das Verhältnis von Kreislaufbetrieb zu Frischwasserbezug lag demnach in der ATH bei 90 % und 10 %
oder je Tonne Rohstahl 100 cbm und 14 cbm



Die Hochöfen sind die größten Wassergebraucher. Das linke Bild zeigt den Grobhochofen 10, der täglich mehr als 1500 Tonnen Roheisen erschmilzt und etwa 50 000 cbm Wasser zur Kühlung beansprucht. Die Gasreinigung (rechts im Bild) mit Staubabscheidern, Kühlern und Elektro-Filtern bringt das am stärksten belastete Abwasser, das durch die Becken (im Vordergrund) vorgeklärt wird — RECHTS: Das Gewirre von Schläuchen und Rohren stellt einen Ausschnitt der Hochofen-Schachtkühlung dar. Erkennbar sind drei Reihen von Kühlkästen, die in einer Vielzahl über den Umfang und die Höhe in den Schachtmantel eingelassen sind. Der offene Austritt des Wassers in eine Rinne dient der laufenden Kontrolle



drei Türme im Rheinvorgelände zwischen Alsum und Beeckerwerth, die als Horizontalbrunnen ein sogenanntes Uferfiltrat aus dem Untergrund fördern. Über drei Druckleitungen mit 80 cm Rohrdurchmesser gelangt das Wasser zu zwei Anschlußstellen der ATH, die im Süden den Werksbereich Hochöfen und Kraftanlagen, im Norden die Stahl- und Walzwerke erreichen.

Als Trinkwasser wird es aus dem allgemeinen Versorgungsnetz im Stadtbereich Hamborn über eine Mehrzahl von Anschlüssen entnommen, die rings um das Werk verteilt sind und noch aus der Zeit stammen, in der die Hütte nur mit Trinkwasser versorgt wurde.

Demgegenüber geben die größten Stadt-Wasserwerke der Bundesrepublik an Industrie, Gewerbe und Haushalte im Jahre ab:

Gelsenkirchen	ca. 200 Millionen cbm
Berlin	ca. 120 Millionen cbm
Mülheim (Ruhr)	ca. 100 Millionen cbm
München	ca. 100 Millionen cbm

Die ATH hat also den dreifachen Wasserbedarf der Stadt Berlin oder den vierfachen Bedarf der Industrie-Großstädte, die weniger als 100 Millionen cbm brauchen.

Ein Blick in das Pumpenhaus der Klär- und Filter-Anlage Nord (in Nähe des Alsumer Steigs). Im Hintergrund die Schalt- und Meßwarte für das Brauchwasser-Verbundsystem. Hier stehen allein 16 Pumpen-Einheiten mit je 1500 cbm bzw. 500 cbm stündlicher Leistung, um den Kreislaufbetrieb und die Abwasser-Ableitung bei Rhein-Hochwasser aufrechtzuerhalten

Brauchwasser aus dem Rhein-Untergrund

Das Frischwasser bezieht die ATH auf Grund eines alten und langfristig erneuerten Vertrages nur von den Thyssen'schen Gas- und Wasserwerken. Als Brauchwasser, das ausschließlich betrieblichen Zwecken dient und für den menschlichen Genuß nicht geeignet ist, wird es von einem Wasserwerk geliefert, das Thyssengas-Wasser eigens für die ATH mit einer Jahreskapazität von 40 Millionen cbm am Rhein erstellt hat. Es ist gekennzeichnet durch die

Aufgaben der Kreislauf-Wirtschaft

Wasserkreisläufe bestanden vor dem Wiederaufbau bereits in den Hochöfen- und Kraftanlagen. Außerdem existierte ein „Werkswasser-netz“ für die Stahl- und Walzwerke, das aus einer Abwasser-Absetzanlage gespeist wurde. Das nur grob gereinigte Wasser konnte so noch einmal für untergeordnete Zwecke verwendet werden, bevor es in den Vorfluter abgelassen wurde.

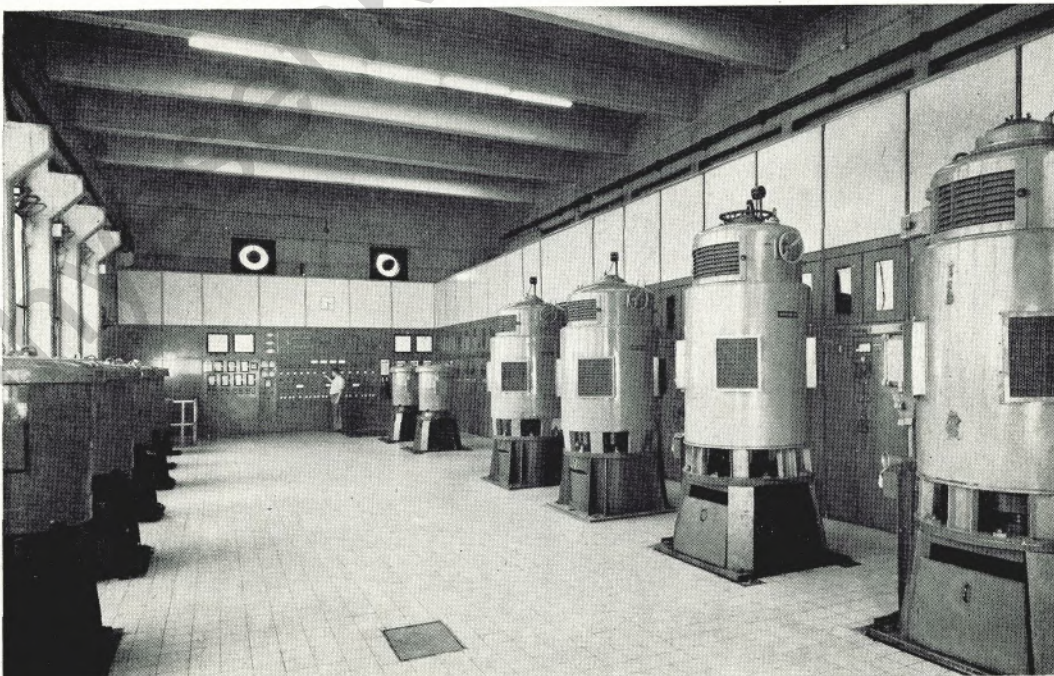
In den später gefundenen „Werkswasser“-Leitungen waren die Querschnitte bis zu 80 Prozent durch Ansätze der mitgeführten Schmutzstoffe zugewachsen. Die außerordentlich hohen Ansprüche, die moderne, vollmechanisierte Walzwerke an den Reinheitsgrad des Wassers und die verfügbaren Mengen stellen, ließen es unrationell und wasserwirtschaftlich nicht vertretbar erscheinen, hierzu das kostbare Wasser aus dem Untergrund zu verwenden. Man entschied sich für weitere Kreisläufe mit Druckfilteranlagen, die ein Wasser mit dem gleichen Reinheitsgrad liefern wie das aus dem Untergrund geförderte.

Ein Brauchwasser-Verbundsystem

Um dieses Wasser jedoch vor Versalzung zu bewahren, um Leck- und Verdunstungsverluste auszugleichen, gegebenenfalls auch größere Kühleffekte durch Beimischung zu erzielen, nicht zuletzt aber zu einer Absicherung der Wasserversorgung wurde ein Brauchwasser-Verbundsystem entwickelt. Dieses bot sich um so mehr an, als die Kanalsysteme in den Werksbereichen Hochofen und Stahl-Walzwerke, durch den Matena-Tunnel getrennt, zu je einem zentralen Punkt orientiert waren und zusätzlichen Investitionsaufwand ersparten.

Zentrale Kläranlage Nord

Als Zentrale des Brauchwasser-Verbundsystems ist die Kläranlage Nord in Alsum anzusehen.

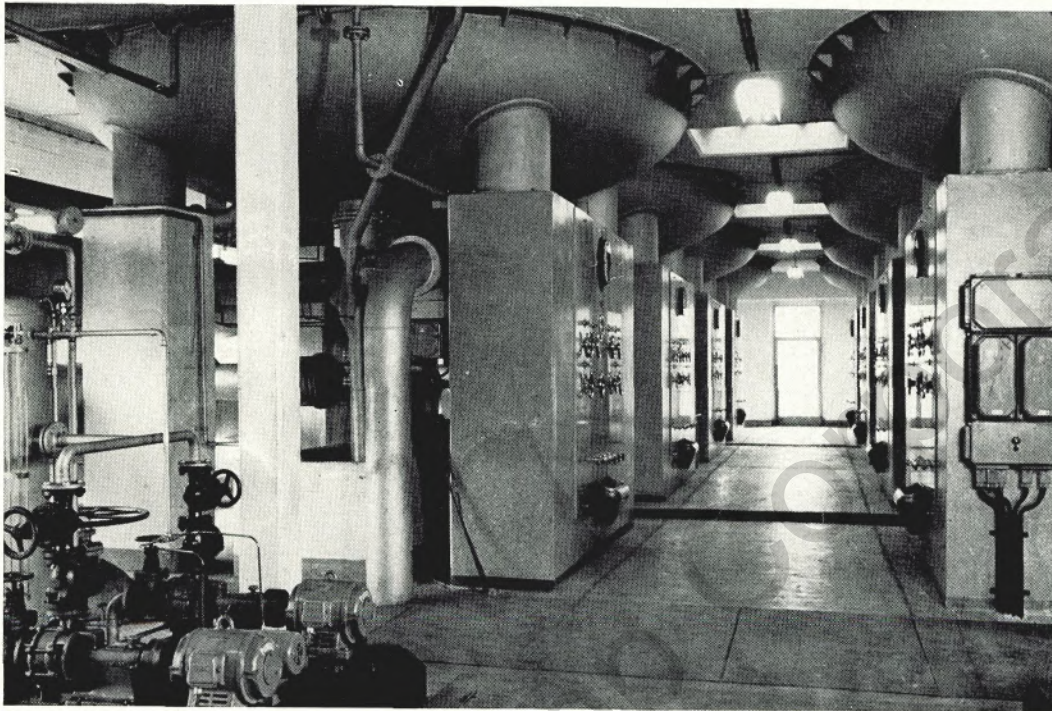


Hier wird über einen Verteiler das von den Thyssenschen Gas- und Wasserwerken gelieferte Frischwasser mit dem aus der Klär- und Filteranlage ankommenden Wasser nach Bedarf gemischt und über fünf Druckstränge in die einzelnen Betriebsbereiche geleitet. Zu unterscheiden sind dabei Direkt-Gebraucher wie die SM-Werke I und II, das Block- und Profilwalzwerk und das Kaltwalzwerk sowie Indirekt-Gebraucher wie Hochöfen, Kraftanlagen, Thomas-Stahlwerk und die Warmbreitbandstraße, deren eigene Kreislaufsysteme von dem Verbundsystem aufgefüllt oder ergänzt werden.

Als Verfeinerung des Verbundsystems und wasserwirtschaftliche Rationalisierung ist noch eine sogenannte Kaskaden-Schaltung eingefügt; das Wasser, das die SM-Werke zur Kühlung genutzt haben, wird aufgefangen und noch einmal zu temperatur-unempfindlichen Gebrauchsstellen geleitet, bevor es über das Kanalsystem wieder in den Kreislauf eintritt. Dasselbe geschieht mit dem Kühlwasser der Sauerstoffanlage, das den Kreislauf des Thomas-Stahlwerkes regeneriert.



Die Klär-, Filter- und Kühlanlage des Warmbandwerkes. Der Komplex mit einer Länge von 300 Meter ist im Sommer 1961 fertiggestellt worden. Der Kran dient zum Austrag des Walzsinters und Klärschlammes aus den Becken in einen hochliegenden Abtropfbunker sowie zur Verladung in Waggons oder Lastwagen



Das ist der Bedienungsstand einer Druckfilter-Doppelreihe. Links vorn stehen die Pumpen zum Spülen der Filter nach deren Verschmutzung

im Bereich der Kraftanlagen und eines Groß-Kaminkühlers an der Kläranlage Nord stellt der Ventilator-Kühlerblock an der Kläranlage Warmbandwerk die wirkungsvollste Einrichtung dar.

In der Warmbreitbandstraße zum Beispiel geht die Aufgabe des Wassers über den einfachen Kühlzweck hinaus. Hier dient es außerdem zu Funktionen, die den Walzprozeß, an den hohe Qualitätsanforderungen gestellt werden, weitgehend beeinflussen. Die Entzunderung des Walzgutes vor dem Eintritt in die Walzgerüste erfolgt über ein Wasserspritzsystem mit 100 atü Wasserdruck. Die Form der Walzen und deren Haltbarkeit ist u. a. abhängig von genau dosiertem Wasserdruck und genauer Verteilung. Mit einer jeweils einstellbaren Wassermenge wird das Band nach dem Austritt aus den Walzgerüsten so behandelt, daß die weitere Verformbarkeit und gewünschte Oberflächenbeschaffenheit je nach den metallurgischen Bedingungen gewährleistet ist.

Ein zweiter Verteiler im Bereich der Kraftanlagen gestattet es, Frischwasser unmittelbar in die Kreisläufe der Hochöfen und Kraftanlagen einzuspeisen und die Kokerei zu versorgen.

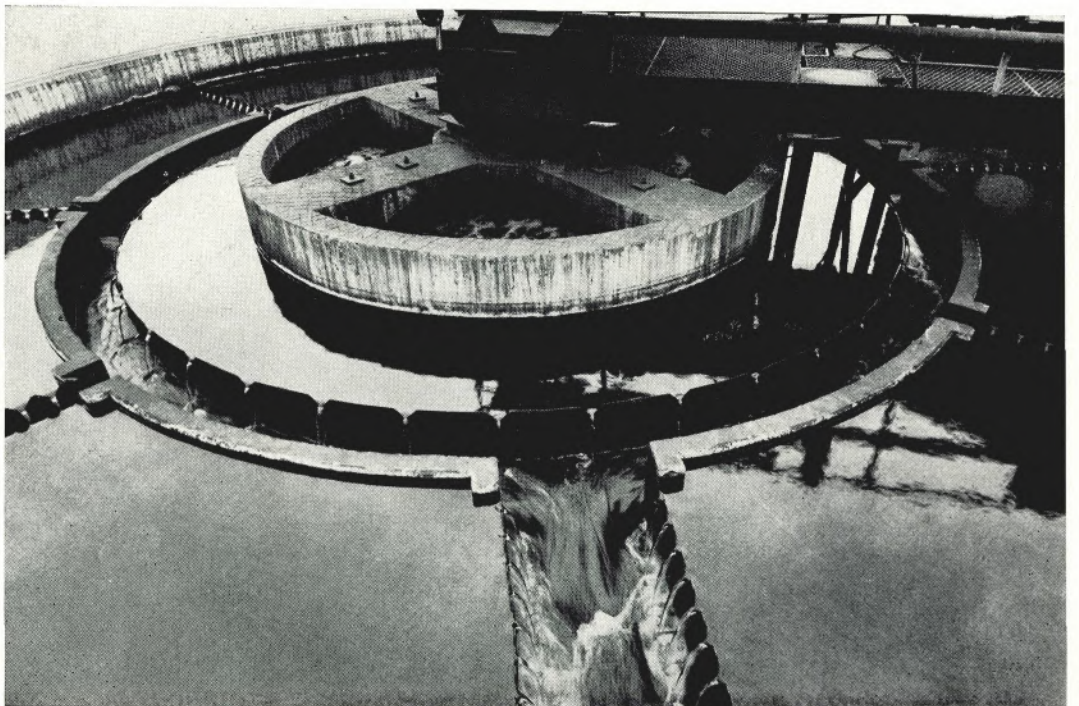
Die Absicherung der hochempfindlichen Schmelzöfen gegen Wasserknappheit oder gar Wasserausfall hatte entscheidenden Einfluß auf die Gestaltung der Kreislaufsysteme. Um auch bei Ausfall der elektrisch betriebenen Pumpstationen eine Notwasserversorgung aufrechtzuerhalten, sind für die Hochöfen, die SM-Öfen des neuen Werkes I und die Stoßöfen des Warmbandwerkes Diesel-Pumpen-Aggregate installiert worden. Sie sind an Stelle der früher üblichen Hochbehälter getreten, mit denen das SM-Werk II heute noch abgesichert ist.

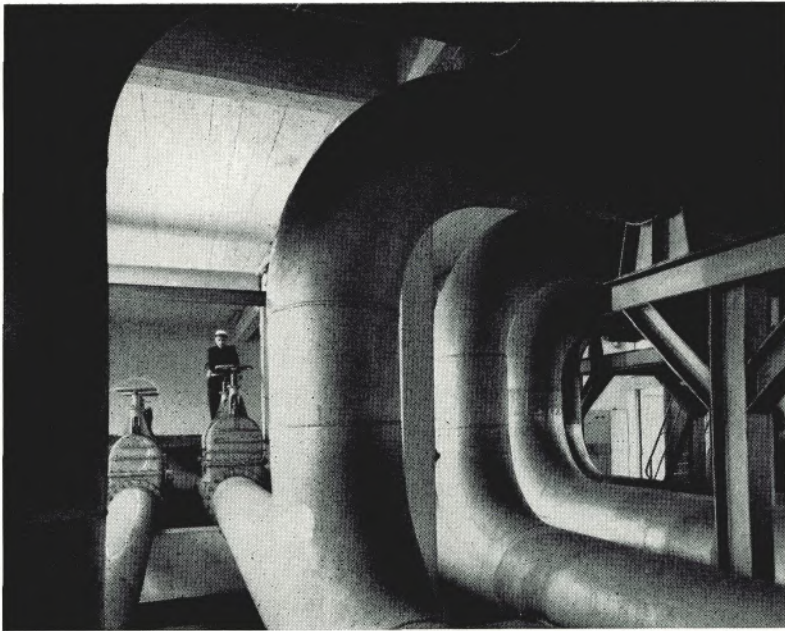
Kreislauf-Wasser wird gekühlt

Die Hauptaufgabe des Brauchwassers ist es in einem Hüttenwerk naturgemäß, zur Kühlung bei den Schmelz- und Wärmeprozessen zu dienen. Die hierbei abzuführenden Wärmemengen sind so groß, daß selbst größte Wassermengen, im Kreislauf umgepumpt, Temperaturen annehmen würden, die nicht mehr die erforderliche Kühlung erzielen.

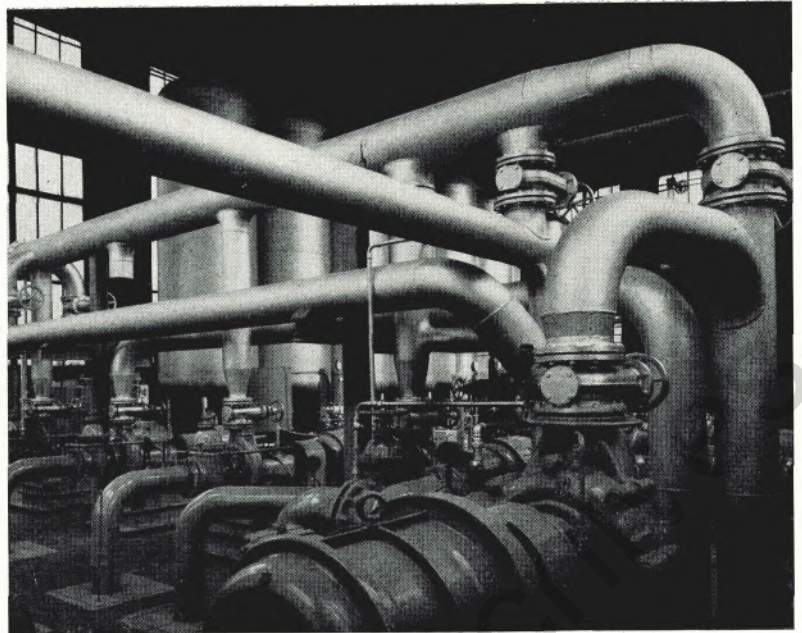
Es sind daher umfangreiche Kühleinrichtungen für den Kreislaufbetrieb unentbehrlich. Neben einer Anzahl von Kaminkühlern älterer Bauart

Der Spülschlamm hat eine hohe Schmutzstoff-Konzentration. Durch Zusatz von Chemikalien kann der Absetzprozeß sehr beschleunigt werden. Das geschieht in einem Rundbecken, dem „Cyklator“, den das Bild zeigt





LINKS: Die Verteil- und Mischstation des Brauchwassers für die Stahl- und Walzwerke in Alsum. Aus dem Sammler (im Hintergrund) kommt das Wasser von den Brunnen am Rhein, von rechts fließt es aus der Klär- und Filteranlage Nord zu und wird über



fünf Stränge den Betrieben zugeleitet — RECHTS: Kühl- und Preß-Wasser-Pumpstation des Thomas-Stahlwerkes. Hier wird die Kühlung der Konverter-Kamine gesteuert und das Preßwasser (60 atü) für die hydraulische Betätigung der Konverter erzeugt

Schließlich wird das Wasser noch als Transportmittel benutzt, indem es den abgelösten Zunder und sonstigen Betriebsballast zu einem Sammelbecken trägt, aus dem dieser ausgetragen werden kann. Allein an der Warmbandstraße fallen täglich etwa 100 Tonnen Zunder an, die auf diese Weise wiedergewonnen werden. Dem gleichen Zweck dienende Einrichtungen, sogenannte Sinterfänge, in die der Walzsinter oder Zunder gespült werden, sind für die Profilstraßen und die Flämm-Maschinen vorhanden.

Neben dem allgemeinen Brauchwassersystem, das einen Eintrittsdruck von 5 atü besitzt, sind allein in den Walzwerken fünf weitere Drucksysteme mit 4, 12, 16, 60 und 100 atü zu unterscheiden.

Hinzu kommt das über die ganze Hütte verteilte Trinkwassernetz mit einem Mindestdruck von 3 atü, das jedoch keine Verbindungen mit den Brauchwassersystemen aufweisen darf.

Abwässer werden sorgfältig geklärt

Besondere Aufmerksamkeit ist den Abwassermengen zu widmen, die als Überschüsse der Kreislaufsysteme in der Größenordnung der zu-

geführten Frischwassermengen sowie der Niederschläge auf Hallendächer, Straßen und Plätze in die Vorfluter abgeführt werden müssen. Die ATH ist in der glücklichen Lage, die Abwässer der Kokerei und Gichtgasreinigung nach weitgehender Vorklärung an eine Kläranlage der Emscher-Genossenschaft ableiten zu können.

Die im nördlichen Werksbereich anfallenden Abwässer werden in der Kläranlage Nord gesammelt und über einen noch provisorischen Klärteich in den Vorfluter Rhein abgegeben. Im Vergleich zu der Schmutzstoff-Menge, die in einem Hüttenwerk anfällt — bei der ATH etwa 200 000 kg täglich — und mit dem Wasser aus den Betrieben abgeführt wird, erscheint der Restanteil von 0,5 % im Abwasser, der von dem gewaltigen Wasservolumen des Rheines aufgenommen wird, nicht mehr erheblich. Erwiesen ist außerdem, daß das Flußwasser im Strom oberhalb der ATH einen höheren spezifischen Schmutzstoffgehalt hat als das Abwasser der Hütte. Damit zählt die ATH nicht zu den Großverschmutzern des Rheines, als welche die Industrie vielfach angesprochen wird. Weitere Ausbaupläne sehen vor, auch noch Schwankun-

gen in der Belastung des Restabwassers bei einer Erweiterung der Kläranlage Nord in absehbarer Zeit auszuschließen.

Kläranlage Nord bei Hochwasser Pumpstation

Da die Kanalsysteme der Hütte bei Hochwasser des Rheins nicht mehr über natürliches Gefälle entwässern können, ist das Pumpwerk der Kläranlage Nord so ausgestattet, daß es auch als Hochwasserpumpstation dienen kann.

Leistungsfähigkeit 60 000 cbm in einer Stunde

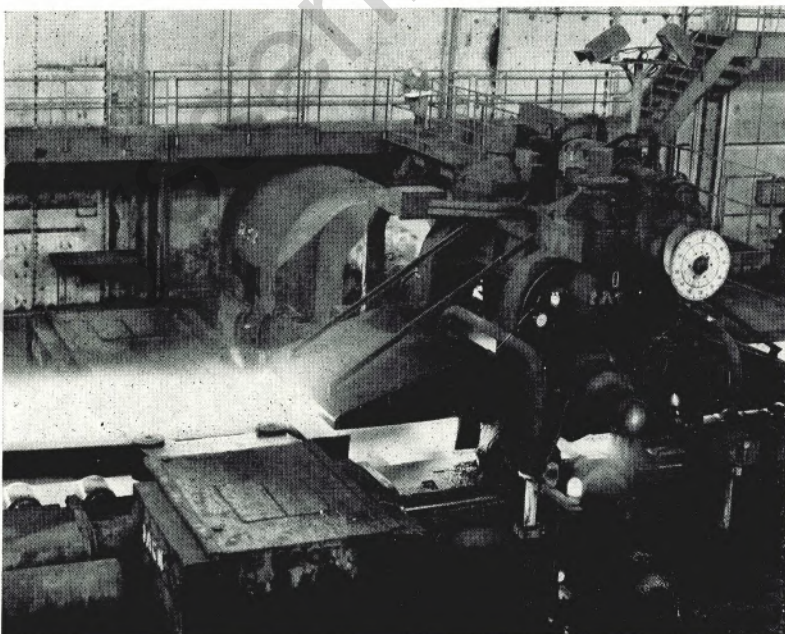
Die Kapazitäten der vorhandenen Kreislauf-Anlagen sind:

Hochofen-Kühlung	20 000 cbm-Stunde
Gichtgas-Reinigungen	5 000 "
Gasmaschinen-Kühlung	15 000 "
Turbinen-Kühlung	6 000 "
Konverter-Kühlung	2 500 "
Warmbandwerk	6 000 "
Zentralkreislauf	6 000 "
(Kläranlage Nord)	

Hauptrohrleitungen 22 Kilometer lang

Das Hauptrohrleitungsnetz des Verbundsystems mit Nennweiten 1000 bis 300 Millimeter hat eine

LINKS: Preß-Wasser (100 atü) wird angewendet, um den Ofenzunder von dem Walzgut zu entfernen, bevor es in ein Walzgerüst einfährt. Zwei Fotozellen (oben rechts im Bild vor der Treppe) schalten schlagartig das Wasser ein und aus bei jedem Vor- und Rückstich in dem Duo-Reversiergerüst der Warmbandstraße — RECHTS: Nicht



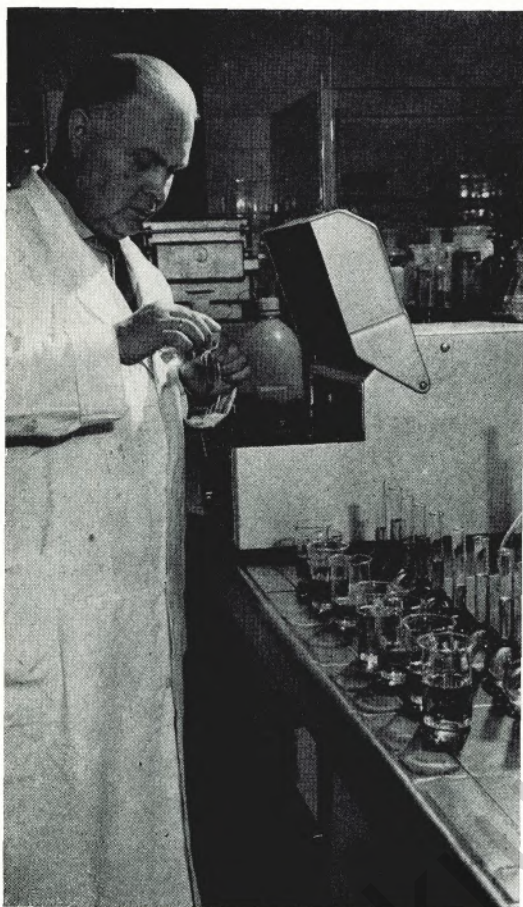
weniger eindrucksvoll ist der Wasser-Regen, der auf den Kühlrollgang hinter dem letzten Fertiggerüst der Warmbandstraße herunterprasselt und wie eine Fontäne zur Hallendecke aufsteigt, wenn er nicht von dem zum Haspel durchlaufenden, noch glühend-roten Band unterbrochen wird.



Länge von etwa 22 km innerhalb des Werks-
geländes. Es ist zu 40 Prozent in der Erde ver-
legt, zu 22 Prozent in Kanälen und zu 38 Pro-
zent über Hüttenflur. In Pumpstationen sind 33
Pumpen mit mehr als 1000 cbm stündlicher
Leistung und 50 Pumpen mit weniger als 1000
cbm stündlicher Leistung installiert. Zur Schal-
tung des Netzes sind etwa 425 Schieber und
94 Klappen eingebaut. Als Sicherung gegen
Schäden dienen 247 Rohrleitungsdehner und
Schiebemuffen. Um Armaturen, Zähler, Dehner
und Entlüfter zugänglich zu halten, war der
Bau von 85 Schächten verschiedener Größe er-
forderlich. Dieses Netz ist mit dem Wieder-
aufbau der Hütte von der Maschinen-Abteilung
geplant und erstellt worden.

Laufende Überwachung des Rohrnetzes

Für den Betrieb und die Erhaltung des Brauch-
wasser-Verbundsystems mit den Kläranlagen
Nord und Warmbandwerk, den Sinterfängen in
den Walzwerken und den dazugehörigen Pump-
stationen sowie des gesamten alten Trink-



Die qualitative Überwachung des Brauch- und Trink-
wassers gehört zu den Aufgaben der Wasserversor-
gung. Das Laboratorium erstellt hierzu laufend die
Wasser-Analysen

wasser-Systems der Hütte ist die Betriebs-Ab-
teilung „Wasserversorgung“ verantwortlich. Sie
setzt sich zusammen aus 104 Fach- und Hilfs-
kräften, einem Tagesmeister und drei Schicht-
meistern, einem Betriebstechniker und dem Be-
triebsleiter. Sie steht in engem Kontakt mit der
Betriebs-Abteilung „Rohrnetz- und Heizanlagen“, die Gas-, Wind-, Luft-, Dampf-, Warm-
wassernetze, die sanitären und klima-technischen
Anlagen betreut. Im Schichtdienst werden die
Aufgaben beider Abteilungen von dem
Schichtmeister der Wasserversorgung wahrge-
nommen.

Eine ständig besetzte Störungs-Meldestelle
nimmt Klagen und Wünsche nach Hilfeleistung
der Betriebe entgegen. Die Ausstattung mit Ein-
satzfahrzeugen ermöglicht einer Bereitschaft, in
allen Störungsfällen kurzfristig einzugreifen.
Die Beseitigung von Störungen erfordert von
den eingesetzten Kräften ein Höchstmaß an
Kenntnis der Rohrnetze, der örtlichen Verhält-
nisse in den Betrieben und der Zusammenhänge



Selbstverständlich ist das Trink- und Waschwasser kalt und warm an den Zapfstellen der hygienischen Wasch-
räume für die Belegschaft

in der Energie- und Wasserversorgung, das nur
in jahrelanger Betätigung und Vertrautheit mit
der Entwicklung erworben werden kann.

Rohrbrüche sind selten

Dank der ausschließlichen Verwendung von
Stahl-Rohrleitungen mit geschweißten Verbin-
dungen und dem weitgehenden Einsatz von
Dehnern sind im Hauptleitungsnetz bisher Rohr-
brüche eine Seltenheit, obwohl das Gelände der
ATH noch teilweise stark von dem Abbau unter
Tage beeinflusst wird. Allein das Gelände der
Kläranlage Nord ist im Laufe der letzten
Jahre um fast einen Meter abgesunken.

Größere Rohrschäden mit der Gefahr der Aus-
spülung und Unterspülung von Gleisen, Straßen
oder Fundamenten, d. h. mit der Folge von
Betriebsausfällen zu vermeiden, muß jedoch
weiterhin die erste Sorge der Betriebsabteilung
Wasserversorgung bleiben. Mit dem Winter
steht sie wieder vor einer kritischen Zeit der
Frostschaden-Verhütung und -Beseitigung, die
den vollen Einsatz der Rohrkolonnen bei jedem
Wetter erfordern.

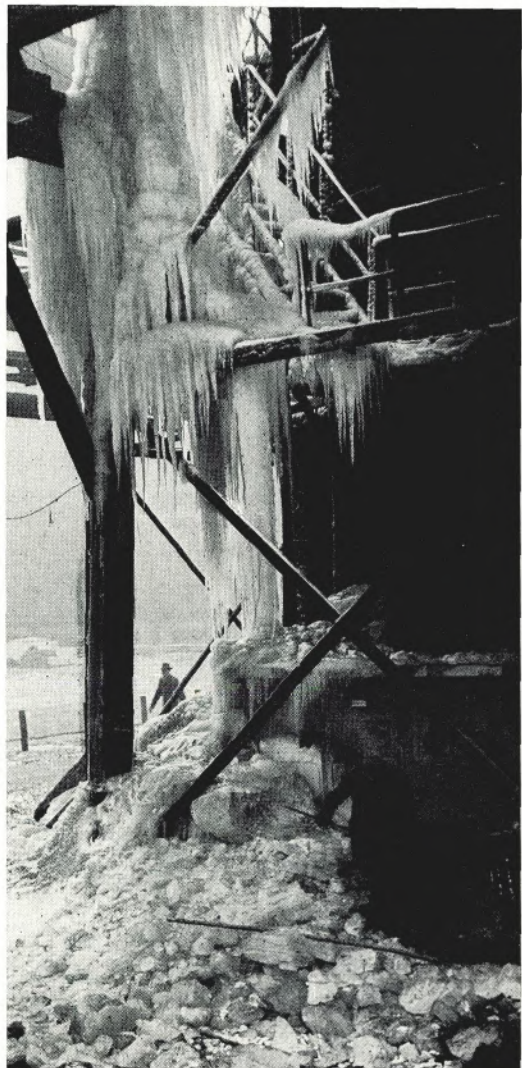
Über das ganze Jahr müssen die Leitungen
über Flur und in den Kanälen begangen, auf
Korrosionen und Ansätze geprüft, gegebenen-
falls auch gespült werden. Die Schieber sind in
gewissen Abständen zu betätigen, damit sie im
Ernstfalle funktionieren. Schächte mit Dehnern,
Schiebern und Zählern sollen kontrolliert wer-
den auf Dichtigkeit und Verschmutzung. An
Pumpen fallen mit dem natürlichen Verschleiß
laufend Reparaturen an, die von einer beson-
deren Kolonne ausgeführt werden müssen.

Eine ständige Beschäftigung stellen während
des bisher ununterbrochenen Neubaus von
Produktionsanlagen die Wasseranschlüsse für
Baustellen dar, denen die Anschlüsse der Neu-
bauten an das Versorgungsnetz folgen. Schließ-
lich ist die Beteiligung an geplanten Erweite-
rungen und Neubauten auf dem Wassersektor
eine Aufgabe, der sich die Betriebsleitung ne-
ben ihren Betriebspflichten nicht entziehen kann.

Wenn auch die Betreuung der Kreisläufe in den
Produktions- und Kraftanlagen noch Angelegen-
heit der örtlich zuständigen Maschinenbetriebe
ist, wird die Betriebsabteilung Wasserversor-
gung doch zu größeren Reparaturen und Um-
stellungen herangezogen. Insbesondere in dem

teilweise über 50 Jahre alten Kühlwassernetz
der Hochöfen stehen Vereinfachungen und Ver-
besserungen an, die eine höhere Sicherheit und
nicht zuletzt eine Wassersparnis zum Ziel ha-
ben und im Zuge der Neuzustellung der Hoch-
öfen ihrer Verwirklichung harren.

Frostschäden an Wasserleitungen geben ein bizarres
Winterbild, das den Betriebsmann jedoch nicht erfreut

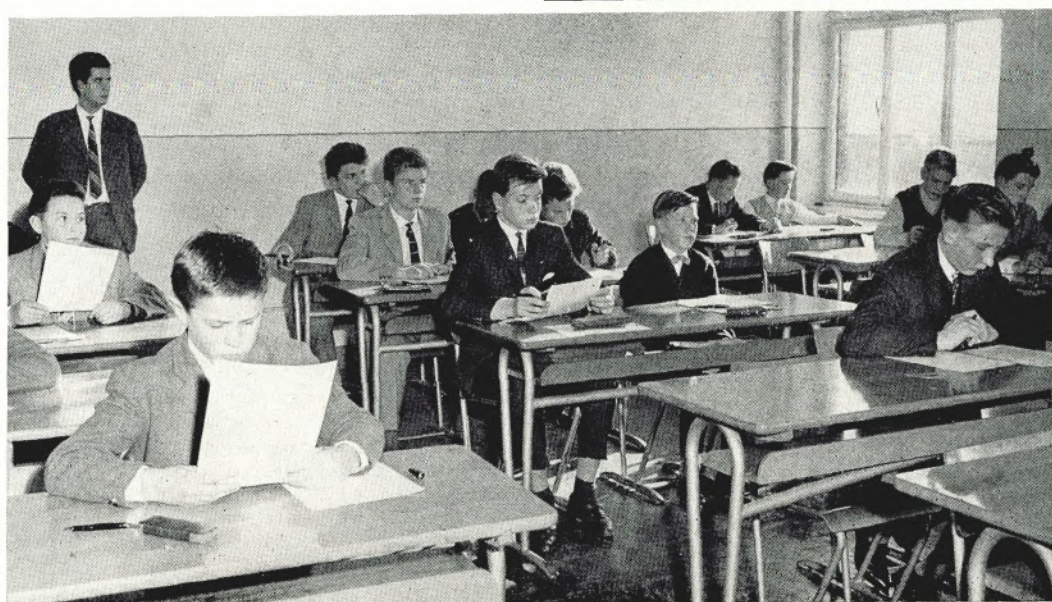
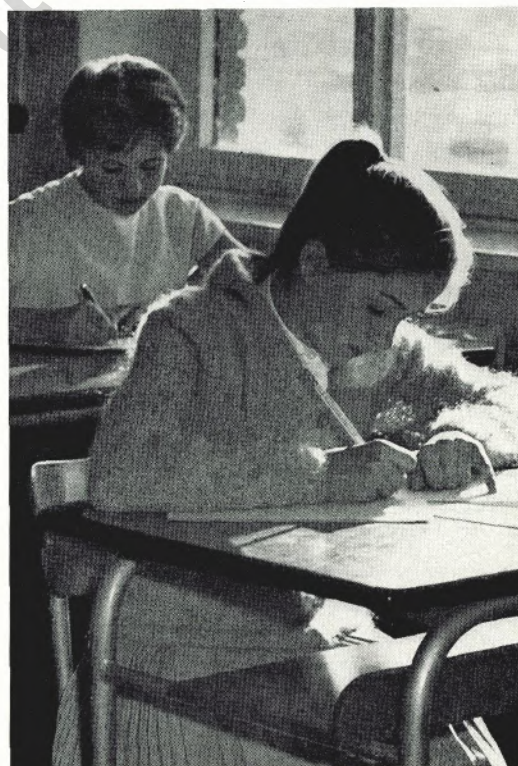




Knifflige Fragen wurden den Lehranwärtern gestellt

Jedes Jahr werden im Herbst bei unserer Hütte viele hundert Jungen und Mädchen geprüft, um festzustellen, ob ihre Leistungen die Annahme als Lehrlinge im kaufmännischen oder im technischen Bereich gestatten. Auch in diesem Jahr war die Zahl der Anmeldungen beim kaufmännischen und technischen Ausbildungswesen der ATH noch erfreulich stark, so daß bei den Prüfungen ein hoher Maßstab an die Leistungen gelegt werden konnte. Die diesjährigen Aufnahmeprüfungen für kaufmännische Lehrlinge und Anlernlinge, von denen wir einige Schnappschüsse veröffentlichten, und für die technisch-gewerblichen Berufe stellten die Anwarter vor manche knifflige Frage. Die Leistungen zeigten jedoch, daß der Durchschnitt recht beachtlich ist und die Hütte hoffen darf, auch in Zukunft mit den Leistungen ihrer Lehrlinge in der Öffentlichkeit, insbesondere bei den Facharbeiter- und Gehilfenprüfungen bei der Industrie- und Handelskammer sowie beim Berufswettkampf, Ehre einlegen zu können. Auch in diesem Jahr führt die ATH den im vergangenen Jahr mit Erfolg begonnenen Versuch fort, Volksschülerinnen als Anlernlinge einzustellen, da sie evtl. fehlende schulische Fertigkeiten durch großen Eifer wettmachen.

(Bildreportage: Josef Driesang)



Junge Mitarbeiter erhielten Zeugnisse und Prämien

Alljährlich können zu Ostern und im Herbst junge Mitarbeiter der Hütte vor der Industrie- und Handelskammer ihre Prüfung als Gehilfen und Facharbeiter ablegen. Auch in diesem Herbst war die ATH durch eine ganze Anzahl und mit guten Prüfungsergebnissen vertreten.

Auf der kaufmännischen Seite bestanden ein Lehrling und zwölf Anlernlinge; im gewerblich-technischen Bereich waren es insgesamt 54 Mitarbeiter, von denen einer mit „Sehr gut“ und 25 mit „Gut“ abschnitten. Sie stehen heute bereits im Betrieb und in der Verwaltung ihren „Mann“ und wachsen damit in den Kreis der Belegschaftsmitglieder hinein, von deren Tüchtigkeit und Leistung das Gedeihen des Werkes mit getragen wird.

Unsere Bilder zeigen (oben) die Überreichung der Zeugnisse und Buchprämien an Bürogehilfinnen und einen jungen Angestellten durch Prokurist Dr. Küpper und den kaufmännischen Ausbildungsleiter, Jacobs; darunter: Betriebsleiter Schönheit vor den jungen Facharbeitern in der Lehrwerkstatt. Unten: Die Zeugnisse werden kritisch beurteilt.



ATH-Lehrlinge belegten gute Plätze beim Berufswettkampf

Auch in Hamborn konnten Lehrlinge und Anlernlinge der ATH, wie die Werkzeitung bereits berichtete, beim Berufswettkampf der DAG erfolgreich abschneiden. Bei einer Gesamtzahl von 163 Teilnehmern stellte die Industrie mit 47 Teilnehmern zwar nur die zweitstärkste Gruppe hinter dem Einzelhandel; mit einem Punktedurchschnitt von 86,3 war sie jedoch die erfolgreichste aller vier Gruppen.

In dieser Gruppe belegte Hans-Wilhelm Finken (ATH) in der Leistungsklasse I mit 90 Punkten den vierten Platz und Klaus-Dieter Buchholz (88½ P) den sechsten Platz. In der Leistungsklasse II der gleichen Gruppe kamen Josef Gajewski (95 P), Werner Machalitz (93 P), Dieter Wetsch (91½ P), Friedel Hoffmann (91½ P) auf die Plätze vier bis acht und Richard Burmeister (90 P) auf Platz zehn. In der Leistungsklasse III konnten sich die ATH-Lehrlinge noch besser behaupten. Hier war mit 97 Punkten Walter Stratenschulte Sieger dieser Leistungsklasse, dem Werner Sunkel mit der gleichen Punktzahl folgte. Ferner belegten Plätze unter den ersten 13 Fried Banholzer (96½ P), Manfred Hoepken (94½ P), Werner Lorenz (91½ P), Werner Steinkuhl (89½ P), Bernhard Sturm (82½ P) und Wilfried Kraft (81 P).

Bei den Bürogehilfinnen kamen in beiden Leistungsklassen Sieger und Placierte ausschließlich von der ATH. Für die Leistungsklasse I war Doris Götz mit 84½ Punkten erfolgreich. In der Leistungsklasse II

kamen von Platz eins ab folgende Bürogehilfinnen zu beachtlich guten Leistungen: Doris Raszynski 91 Punkte, Gisela Bimczok 89 Punkte, Angelika Manthey 83 Punkte, Doris Schellöh 80½ Punkte, Margarete Küsters 79¼, Gisela Przybylski 79 Punkte, Monika Wawrzyniak 79 Punkte und Ute Lenzen 78½ Punkte.

1,5 Milliarden DM im Kampf gegen den Unfall

Der Kampf gegen die Unfallgefahren und ihren Folgen fordert von der Öffentlichkeit in jedem Jahr hohe Ausgaben. Die gewerblichen Berufsgenossenschaften als Träger der gesetzlichen Unfallversicherung haben allein im Jahre 1960 rd. 1,5 Milliarden DM für die Unfallverhütung, Heilverfahren, Berufsfürsorge, Renten und sonstige Geldleistungen aufwenden müssen. Diese Aufwendungen haben sich seit 1949 mehr als vervierfacht.

1,3 Milliarden DM wurden von diesen Gesamtausgaben für Entschädigungsleistungen verwendet, ein Viertel davon für Heilbehandlung und Berufsfürsorge, während für Berufskrankheiten ⅓ Milliarde DM notwendig waren. Insgesamt gesehen haben sich die Kosten für Unfallverhütung 1960 gegenüber dem Vorjahr um weitere zehn Prozent erhöht. Die Berufsgenossenschaften gaben hierfür 33 Millionen DM aus, da die Maßnahmen selbst von den Unternehmen getragen werden müssen. Die Schaffung von Sicherungseinrichtungen an Arbeitsplätzen und Maschinen sowie für Schutzkleidung u. a. kosten die Unternehmen nach Feststellungen der Berufsgenossenschaften jährlich rd. 1 Milliarde DM und erreichen damit nahezu die Höhe der von den gewerblichen Berufsgenossenschaften zu leistenden Entschädigungszahlungen.



DAS DEUTSCHE ROTE KREUZ Duisburg sprach anlässlich der diesjährigen Jahreshauptversammlung der ATH Dank dafür aus, daß das Rote Kreuz im kommenden Frühjahr das neue Heim am Zinkhüttenplatz beziehen könne. DRK-Ehrenpräsident Dr. Weitz, Mitglied des Aufsichtsrats der ATH, wurde einstimmig als Kreisvorsitzender wiedergewählt.

BEIM EISENHÜTTENTAG 1961 in Düsseldorf berichtete in der Fachsitzung aus dem Stahlwerksgebiet Oberingenieur Dr. Ing. Rellermeyer von unserer Versuchsanstalt über „Untersuchungen zur Seigerung von unberuhigtem Stahl“, die gemeinsam mit Dipl.-Ing. Kupzog und Betriebsleiter Dr. Ing. Hammer durchgeführt wurden.

GROSSEN ERFOLG hatte der Geflügelzuchtverein Holten mit einer Geflügel- und Ziergeflügelschau, die er am 25. und 26. November in der Gaststätte Link durchführte. Arbeitsdirektor Meyer ließ es sich nicht nehmen, diese Ausstellung selbst zu eröffnen, zumal die meisten Mitglieder des Vereins, die hier ihrem schönen Steckenpferd nachgehen, Mitarbeiter der ATH sind.

AN FREMDSPRACHEN-KURSEN unserer Hütte in französischer und englischer Handelskorrespondenz sowie in Französisch für Anfänger nehmen in diesem Winter 55 Mitarbeiter teil. Die Lehrgänge erstrecken sich über die Dauer eines Jahres.

IM STÄDTISCHEN KUNSTMUSEUM FRECHEN konnte unser früheres Belegschaftsmitglied Karl Kazmirczak im Rahmen der Kunstaussstellung von Laien-Malern vier Bilder ausstellen, nachdem sie vorher bereits in Recklinghausen und Mülheim gezeigt worden waren.

DER HAMBORNER KULTURRING veranstaltet am 12. Dezember einen vielversprechenden Kammermusikabend mit dem Folkwang-Kammerorchester Essen. Das Konzert findet in der Stadthalle Hamborn statt. Ein weiterer Konzertabend ist für den 8. Februar 1962 mit Dénes Zsigmondy (Violine) (Aula Mädchenberufsschule an der Dahlmannstraße) vorgesehen.

AUS IHREM SCHAFFEN berichteten die Wohnstätten-Gesellschaften der Öffentlichkeit in einer Ausstellung, die Ende November im „Handelshof“ in Hamborn stattfand.

AN DIE MIETER VON WERKSWOHNUNGEN richteten Westdeutsche Wohnhäuser AG. und Rheinische Wohnstätten AG. in zwei Bekanntmachungen wichtige Hinweise. Danach können Rundfunk- und Fernsehantennen nur mit Genehmigung angebracht werden. Außerdem werden Hinweise gegeben zur Verhütung von Frostschäden und zur Beachtung der Streupflicht bei Schneefall.

■ DIE NÄCHSTE AUSGABE DER WERKZEITUNG

ist das Januar-Heft 1962. Es wird gegen Ende des Monats Januar erscheinen.



Belegschaftsversammlung der Thyssen Industrie

Die Belegschaft der Thyssen Industrie GmbH. hielt Ende Oktober ihre dritte Belegschaftsversammlung ab. Etwa vierhundert Mitarbeiter hatten sich im Kolpinghaus in Hamborn eingefunden.

Der Vorsitzende der Betriebsvertretung, Petry, konnte unter den Anwesenden auch Obering. Ehring und Prokurist Odenthal sowie Gewerkschaftssekretär Buhlitz begrüßen. In längeren Ausführungen gab er den Anwesenden einen Überblick über die betriebliche und wirtschaftliche Lage. Dabei wies er auf Vorhaben hin, die der Rationalisierung und Produktionsförderung dienen. Petry appellierte an die Belegschaft, sich im Kampf gegen Betriebsunfälle noch stärker einzusetzen. Schwerere Unfälle seien in

letzter Zeit glücklicherweise nicht aufgetreten. Eine ganze Reihe leichter Betriebsunfälle zeige leider jedoch, daß Ordnung und Vorsicht am Arbeitsplatz noch nicht genügend beachtet würden.

Betriebsratsmitglied Schroer, der über Wohnungsfragen sprach, kündigte an, daß bis Ende des Jahres 17 Wohnungen an Belegschaftsmit-



Betriebsratsvorsitzender Petry vor der Belegschaft

Interesse für soziale Fragen

Mit großem Interesse berücksichtigten fünfzig Kleriker des Centro Internazionale pro Sociale Istituzione Cleri aus Rom Einrichtungen der Thyssenhütte. Es handelte sich bei ihnen um katholische Geistliche aus aller Welt, insbesondere aus Afrika, die sich vor allem für die sozialen Fragen interessierten. Unser Bild zeigt die Begrüßung der Gruppe durch Dr. Graf Prashma im Gewerksaalsaal



glieder vergeben werden könnten. Leider mache die Beschaffung von Grundstücken in Hamborn immer größere Schwierigkeiten, so daß man verstärkt nach Walsum und Dinslaken ausweichen müsse.

Betriebsratsmitglied Oster sprach über Lohnfragen. Neben der allgemeinen Lohnerhöhung vom Juli dieses Jahres, so berichtete er, seien auch andere Lohnverbesserungen möglich gewesen.

Mit Fritz Thyssen 1901 in den USA

Vor sechzig Jahren, im Oktober und November 1901, schickte der Gründer unseres Werkes, August Thyssen, den damals 28jährigen Sohn Fritz zusammen mit Franz Dahl, dem Direktor der Walzwerke und späteren Generaldirektor der Hütte Bruckhausen, auf eine siebenwöchige Reise durch die USA. Fritz Thyssen war seit dem Dezember 1896 neben seinem Vater, seinem Onkel Josef und Franz Burgers Mitglied des Grubenvorstandes der Gewerkschaft Deutscher Kaiser, der Vorläuferin der August Thyssen-Hütte. Ende 1901 wurde der Vorstand übrigens um vier Mitglieder erweitert, zu denen neben Generaldirektor Sültemeyer, Bergwerksdirektor Otto Kalthoff und Direktor Adolph Raabe auch Direktor Dahl gehörte.

Fritz Thyssen und Franz Dahl sollten auf ihrer Reise durch die Vereinigten Staaten amerikanische Hüttenwerke und sonstige industrielle Anlagen besichtigen und die neuere technische Entwicklung studieren. Diese Reise lag ganz im Sinne August Thyssens, der sich seit jeher mit den Problemen der amerikanischen Industrie sehr eingehend beschäftigt hatte. Insbesondere die Größenordnungen der Stahlindustrie der USA übten auf ihn einen starken Eindruck aus und beeinflussten seine eigene Haltung.

Vor allem galt dies für das wachsende Bestreben amerikanischer Firmen zu gemeinsamem Zusammengehen. Gemischte Hüttenwerke entstanden, und es erfolgten Zusammenschlüsse und Angliederungen, um eine rationelle Produktion zu erreichen. Von dieser neuartigen Umgestaltung der amerikanischen Wirtschaftsstruktur erhielt August Thyssen eine Fülle fruchtbarer Anregungen, vor allem für die Form der Unternehmen, die er führte, neu gründete und seinen Werken angliederte. Er trug damit, wie sein Biograph schon vor 35 Jahren schrieb, als erster den Zug ins Große auch in die heimische Wirtschaft hinein und versetzte ihre Entwicklung in eine schnellere Gangart.

Darüber hinaus beobachtete August Thyssen aber auch die technische Entwicklung insbesondere der amerikanischen Stahlindustrie mit offenen Augen und wachem Interesse. Er selbst hat zwar zeit seines Lebens nie den Boden der Vereinigten Staaten betreten, aber immer wieder schickte er seine Direktoren und Ingenieure nach drüben, damit sie die schnell vorwärtsschreitenden Entwicklungen in den USA studieren sollten und daraus ihre Nutzenanwendung für die eigenen Werke ziehen könnten.

Eine dieser unzähligen Studienfahrten war die Reise, zu der er seinen Sohn Fritz in Begleitung seines wichtigsten Mitarbeiters, des damals 52 Jahre alten Direktors Franz Dahl, entsandte. Dahl stand seit 1894 im Dienst der Hütte; er leitete die Stahl- und Walzwerke in Bruckhausen. Drei Jahre später, als Generaldirektor Fritz Sültemeyer 1904 infolge eines Gehörleidens vorzeitig ausschied, machte August Thyssen Dahl zum Nachfolger Sültemeyers. Ihm hat — wie ganz wenigen anderen Männern — das Hüttenwerk Entscheidendes zu danken.

Franz Dahl hatte in den zurückliegenden Jahren das seiner Meinung nach unzulängliche, verbaute und des-

halb unrentabel arbeitende Walzwerk zu modernisieren begonnen und um ein Blechwalzwerk erweitern können, so daß es seine Produktion steigern und Gewinne abwerfen konnte. Nicht zuletzt die in den USA gewonnenen neuen Erkenntnisse sollten sich auch in Bruckhausen bald auswirken. „Gegenüber allen Tendenzen der Beharrung“, so beschreibt sein Biograph diese Jahre, „suchte er wichtige technische Ideen zu verwirklichen. Er drang auf eine klare übersichtliche Anordnung der Werksanlagen, damit alle Produktionsvorgänge reibungslos vor sich gehen könnten. Er erstrebte weitestgehend Ersatz des Handbetriebs durch Maschinenbetrieb und dies insbesondere beim Transport innerhalb der einzelnen Werksabteilungen; wo immer es angängig war, führte er mechanische Laufkrane ein, aus der Überzeugung, daß alle Produktion nichts nutze, wenn der Verkehr sie nicht bewältigt. Und bei allen Neubauten, Konstruktionen, neuen Maschinen und Apparaten bestand er auf möglichste Steigerung der Dimensionen und Kapazitäten über das bisher bekannte und gewohnte Maß.“ Dies galt nicht nur für die Stahl- und Walzwerke, sondern später auch für das Hochofenwerk, das ihm — mit der Hüttenkokerei und der Kokerei Schacht IV — seit 1904 unterstellt wurde.

Wer die Aufzeichnungen Franz Dahls über seine Reise durch die USA durchblättert — eine dicke Akte von 88 eng beschriebenen Seiten, die Herr Jansen vom Technischen Büro der El. Zentralen über Krieg und Demontage unversehrte rettete und der Werkzeitung zur Verfügung stellte —, wird hier viele Anregungen zu Neuerungen schon unmittelbar nach dem Besuch der amerikanischen Werke niedergelegt finden. Die Werkzeitung veröffentlicht aus diesen Beobachtungen einen längeren Auszug. Sie richtet ihr Augenmerk dabei weniger auf die technischen Dinge, denen das wichtigste Interesse Franz Dahls und Fritz Thyssens galten, sondern daneben vor allem auf die treffsichere Beobachtung und Schilderung der Erlebnisse am Rande der großen Reise, die in New York begann und während der fünf Wochen auf amerikanischem Boden bis tief hinunter nach Birmingham (Alabama), von dort hinauf nach Chicago und über Cleveland und Pittsburgh zurück nach New York führte. Es war eine Reise, die nur im Zug zurückgelegt wurde und in 35 Tagen fast 5000 Kilometer durch viele Staaten der USA führte. An ihrem Anfang und Ende stand nicht ein Sieben-Stunden-Flug im modernen Düsenflugzeug, sondern eine Schiffsreise von gut einer Woche. Auch bei der Schilderung des Reisewegs, der Städte und Landschaften erweist sich Franz Dahl als präziser Beobachter. cbh

★

Direktor Dahl beginnt seinen Bericht mit der Landung in New York, wo Fritz Thyssen und er sich nur zwei Tage aufhielten. Sie waren geschäftlich offensichtlich sehr gehetzt; denn er widmet dem Aufenthalt in New York nur zwei Sätze.

Das ist Franz Dahls „Bericht über den Besuch amerikanischer Hüttenwerke und sonstiger industrieller An-



Fritz Thyssen und Generaldirektor Franz Dahl (vorne) anlässlich einer Feier auf Schloß Landsberg im Jahre 1917. Unter dem Foto der Namenszug Franz Dahls

lagen durch die Herren Fritz Thyssen und F. Dahl im Herbst 1901“, der — wenn inzwischen auch sicherlich „alles ganz anders“ ist — in seiner nüchternen Darstellungsweise insbesondere die am Werksgeschehen interessierten Techniker und Männer der Betriebe auch heute noch anspricht:

In New York — 24./25. Oktober 1901

Am 14. Oktober 1901 landeten wir in New York und befanden uns drei Stunden später in der Stadt, wo wir im Waldorf Astoria Hotel, 5th Ave, 14ter Stock, Zimmer 1450, Wohnung nahmen. Unsere Tätigkeit beschränkte sich auf den Besuch der Bureau einiger Werke.

New York verließen wir am 26. Oktober, nachts 12 Uhr, mit dem Boot der Pennsylvania Rail-road Co, welches uns nach dem Bahnhofe in Jersey übersetzte. Leider ließ die Dunkelheit nur eine ganz beschränkte Übersicht der Landschaft zwischen New York und Washington zu, und mußte man vorziehen, in den sehr bequemen Betten der Pullman-Wagen der Ruhe zu pflegen.

In Washington

Washington, 26./27. X. 01.

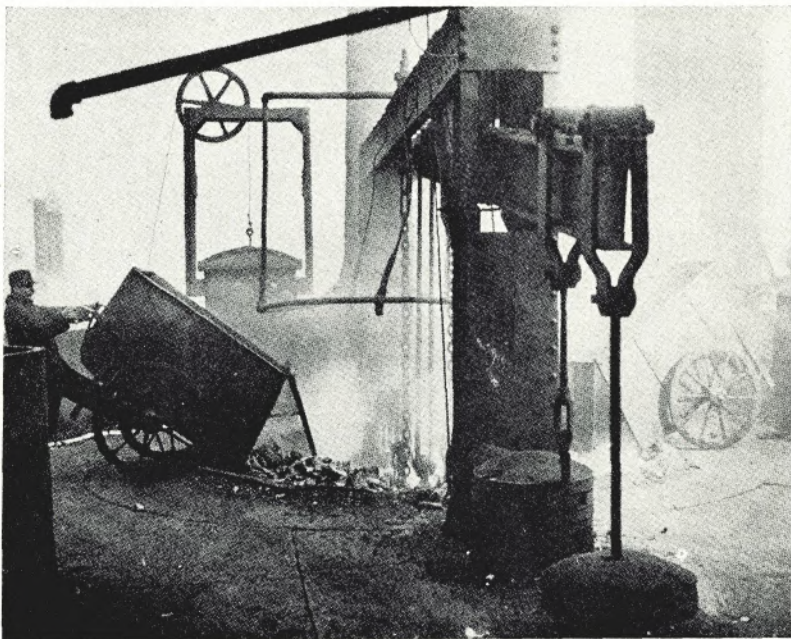
Um 8 Uhr morgens trafen wir in Washington ein, wo wir „The Arlington“, ein gutes, ruhiges Haus, aufsuchten. Später unternahmen wir einen Rundgang durch die Stadt, besuchten das Weiße Haus, wo der in gelbbraun und weiß gehaltene Prunksaal, dessen Wände die Bildnisse der früheren Präsidenten nebst ihren Frauen tragen, unser Interesse erregte. Als Sehenswürdigkeit ist ferner der Obelisk von 159 m Höhe bei einer äußeren Grundbreite von 12 m und 8 m lichte Weite zu nennen, der ganz aus Maryland-Marmor aufgebaut ist. Eine Treppe sowie ein Aufzug führen zur Höhe von 500 Fuß engl. Die Benutzung der Treppe erfordert bei leidlich flottem Gange 25 Minuten; per Aufzug ist man in 5 Minuten oben. Aufzug wie Treppengerüst werden von Eisensäulen mit Eiseneinlagen getragen.

Ein Aufstieg von 81 Stufen führte uns aus der Stadt auf das Kapitol, dessen Kuppelfigur der Stadt den Rücken zukehrt, wohl weil man die

Entwicklung von Washington nach der entgegengesetzten Seite hin erwartet hatte. Um zum Kuppelsaale zu gelangen, müssen weitere 31 Stufen erstiegen werden. Gemälde der Geschichte Amerikas zieren die Wände. Das Senatssitzungszimmer und der Deputiertensaal sind sehr einfach gehalten; es wurden aber überall Um- und Neubauten vorgenommen. Es fiel uns auf, daß der reiche amerikanische Staat in seinem Glanzgebäude durch Anstreicher-Kunststücke Marmor, Granit etc. imitieren ließ.

Von außerordentlichem Luxus zeugt die Congressional-Library. Der als Lesesaal dienende Kuppelraum mit schöner gelbweißer Marmorgalerie, sowie das herrliche Treppenhaus in hoffentlich reinem Marmor sind als Kunstwerke ersten Ranges zu bezeichnen. Der ganze Raum macht einen großartigen und doch ruhigen, zu Siesta und Lektüre einladenden Eindruck; die Benutzung soll eine eifrige sein. Deutscher Geist und Kunstsinne scheinen bei diesem Bauwerk vorgeherrscht zu haben. Das Verzeichnis der um die Ausführung verdienten Architekten zeigt durchweg echt deutsche Namen.

Als letztes bleibt eine Rundfahrt bis Arlington, dem Begräbnisplatz für Soldaten, zu erwähnen. Dieser Kirchhof liegt auf einem, eine prachtvolle Aussicht gewährenden Plateau, auf welchem sich auch die Kasernen und Zelte des Militärs befinden. Die Opfer der Philippinen (1898) sowie 163 Matrosen der „Maine“ haben hier ihre Ruhestätte gefunden, und eroberte spanische Geschütze sowie ein Anker der „Maine“ zieren den Platz. Eine Elektrische führt zur Höhe des Arlington-Plateaus hinauf, meist durch Wald, dessen Holzbestand vorwiegend aus zwei Eichenarten, Fichten, Cypressen und einigen unsern Linden und Pappeln ähnlichen Baumarten besteht. Neben Arlington-Plateau liegt Fort Washington.



Auf der Gicht eines Hochofens in einem amerikanischen Hüttenwerk um die Jahrhundertwende. Mit Handkarren mußten damals noch Erze, Koks und Zuschläge in den Ofen gefüllt werden, bis Schrägaufzüge und mechanische Begichtungsanlagen die schwere körperliche Arbeit der Hochöfner ablösten

Die Stadt Washington hat fast durchweg gute, breite Straßen, die in Asphalt gehalten und von Baumreihen eingerahmt sind. Die Stadt macht infolge des überall verteilten Grüns einen überaus freundlichen Eindruck. Die Häuser der besseren Straßen zeigen guten, nicht überladenen Stil. An Denkmälern von berühmten Männern fehlt es nicht; unter anderen ist ein recht schönes Denkmal für Martin Luther und eines für Hahnenmann zu erwähnen. Letzteres ist von der Medizinischen Gesellschaft errichtet worden.

Eine große Rolle als Kutscher, Kellner etc. spielen die Neger in Washington, die, wenn man von der ungewöhnlichen Hautfarbe und der Kopfvolle absieht, meist einen guten Eindruck machen.

Nicht vergessen will ich, die Äußerung eines jungen Mannes anzuführen, der uns bei der Rundfahrt die Sehenswürdigkeiten erklärte. Der Schluß seiner langen Rede lautete, Washington verdiene den Namen „Paris von Amerika“, in 25 Jahren aber würde man Paris das Washington von Europa nennen.

In Norfolk

Norfolk, 28. X. 01.

Abends 6 $\frac{1}{2}$ Uhr erfolgte unsere Abfahrt auf dem Dampfer „Norfolk“ der Chesapeake Bay Line. Die Fahrt auf dem Potomac und der Chesapeake Bay bot bei klarem Wetter eine angenehme Abwechslung und verlief recht gut. Das leicht hügelige Ufergelände des Potomac ist durchweg bewaldet. Der Fluß erbreitert sich rasch und zeigt viele tiefe Einbuchtungen.

Morgens 7 $\frac{3}{4}$ Uhr landeten wir in Norfolk. Von Norfolk fuhren wir nach Lamberts Point, einer großartigen Kohlen-Verladestation. Drei Doppelpiers bieten den Schiffen Ankerplätze, wo sie ihre Fracht in Kohlen einnehmen können. Zwei dieser Piers werden mit der Lokomotive befahren; das neueste ist jedoch mit einer Dampfwinde ausgestattet. In die Konstruktion der Zuführungsbahn sind alle 12 bis 15 m Kohlenrinnen tragende Holzgerüste eingebaut. Vom Hochbahnniveau aus können die Rinnen mittels einer mit Bandbremse versehenen Handwinde auf und ab gelassen werden; von gleicher Stelle aus werden auch die Rinnenschieber betätigt.

Die Anlage der Umschlagstation für Kohlen war für Franz Dahl deshalb besonders interessant, weil August Thyssen an Stelle des unzulänglichen Hafens Alsum einen neuen größeren Werkshafen für Schachtanlagen und Hütte bauen wollte. Dahl beobachtete deshalb sehr genau die technischen Einrichtungen der Piers und die Methode, hier Kohle aus Eisenbahnwaggons direkt in Seeschiffe umzuschlagen. Eine Auswirkung der Erkenntnisse, die er hier und später an den Großen Seen gewann, war nicht zuletzt die Ausstattung Schmelzgeräts mit modernen Umschlaganlagen, zu denen unter anderem auch ein Waggonkipper gehörte.

Als Wagenmaterial sind fast nur 100 000-lbs-Wagen (50-t-Wagen) in Benutzung. Zwei vierrädrige Drehgestelle tragen einen äußerst kräftigen eisernen Unterbau aus 400 mm hohen Längsträgern; die Tragkasten-Seitenwände sind aus Holz hergestellt, während der eingesetzte Rutschboden aus eisernen Platinen von 200 × 10 mm besteht. Der mittlere Teil des Bodens wird durch drei Klappen geschlossen, die vermittelt Kette und Sperrad hochgehalten werden.

Es sollen pro Pier ca. 200—300 Wagen in einer Schicht entladen werden; nach der Angabe eines Beamten soll sogar die Entladung von 500 Wagen möglich sein. Momentan beträgt die Leistung aller drei Piers zusammen ca. 25 000 t pro Tag, also rund 500 Wagen à 50 t, wobei etwa 40 Mann pro Pier Beschäftigung finden mit einem Schichtlohn von ca. 6 Mark. Die Kosten der Ueberladung von Eisenbahnwagen auf Schiff dürften sich pro Tonne Kohle, excl. Verzinsungs- und Amortisationskosten für die Anlage, auf 7 bis 8 Pfennig stellen.

Es werden immer acht Wagen à 50 t zusammen von der Lokomotive hochgedrückt. Rechnen wir, daß pro Stunde und pro Rinne etwa drei Wagen entleert werden können, wobei aber von den 30 Rinnen des 200 m langen Doppelpiers nur 10 Rinnen als ständig in Betrieb zu rechnen sind, so ergibt sich für eine elfstündige Schicht bei dem jetzigen

Wagensystem eine maximale Leistung von 16 500 t oder 330 Wagen zu je 50 t. Wenn man bei Beurteilung der weiter oben geschilderten Verlade-Manipulationen bedenkt, daß für kleinere Selbstentlader ziemlich die gleiche Zeit für das Öffnen und Schließen benötigt wird, während andererseits beim Zu- und Abtransport viel mehr Einheiten bzw. tote Massen bei größerem Raumbedarf zu bewegen sind, so geht daraus klar hervor, wie wichtig Wagen von großer Tragfähigkeit zur Erreichung großer und billiger Anfuhr- und Entladeleistungen sind.

Den Nachmittag des 28. füllten wir mit dem Besuch einer Presserei für Baumwollballen aus.

Gegen Abend unternahmen wir noch mit der elektrischen Bahn einen Ausflug nach dem Ocean Vie am Atlantic, einem hübsch im Walde gelegenen Seebadeort. Der späten Jahreszeit wegen waren die durchweg aus Holzbauten bestehenden Wohnhäuser, Hotels und Vergnügungs-lokale des Badeortes größtenteils geschlossen.

Auf der Fahrt nach Süden

Birmingham (Ala), 29.—31. X. 01.

Eine Nachtfahrt im Pullmanwagen brachte uns von Norfolk nach Greensborough, wo wir einen Aufenthalt von zwei Stunden erlitten, weil vor uns ein Zusammenstoß eines von der Buffalo-Bill-Gesellschaft befrachteten Zuges mit einem anderen Güterzuge stattgefunden hatte. Als wir später an der Unfallstelle vorbeifuhren, sahen wir zertrümmerte Wagen und zahlreiche Pferdeleichen; das Personal und die heil davongekommenen Tiere kampierten im freien Felde.

Auf der Strecke bis Greensborough fielen uns die zahlreichen Holzschneidereien auf, welche Balken und Bretter zu den in den Unionsstaaten stark verbreiteten Holzbauten herrichten. Wie es scheint, werden die Holzhäuser für Arbeiter, Bauern, kleine Beamte und Geschäftsleute aller Art auch fix und fertig geliefert. Interessant ist die simple Art, in welcher die kleinen Häuser für Arbeiter etc. aufgestellt werden. Ohne Rücksicht auf irgendeine Bauflucht oder Wege sind sie im Feld- und Waldgelände aufgestellt. Fundamente fehlen ganz. Zur Vermeidung von Bodenfäule werden die Bauten mit Steinen oder Holzstücken unterlegt; ist das Terrain uneben, so wird durch passende Unterlagen die Horizontallage des Bodens von ungefähr hergestellt. Ein einfaches komplettes Arbeiterhaus soll rund 1200 Mark kosten.

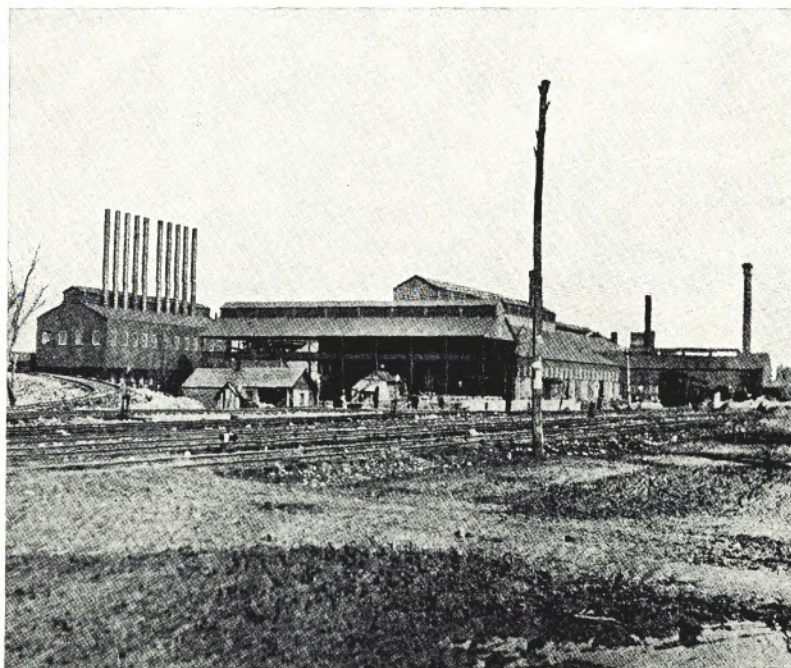
Von Calotte ab zeigten sich häufig Cottonmills; Baumwollkulturen und Maispflanzungen beherrschten die Landschaft. Strichweise befindet sich der Landbau ganz in Händen von Schwarzen; dann sahen wir wieder ausschließlich weiße Farmer, deren Felder, wie es schien, im Vergleich zu dem von schwarzen Bauern bewirtschafteten Boden besser bepflanzt und gepflegt sind. Die Baumwollstaude ist ein strauchartiges Gewächs mit holzigem Mittelstamm und Blättern ähnlich denen der Johannisbeere. Sie wird in Reihen von 900 mm Abstand gepflanzt, wobei die Stauden etwa 600 mm auseinander stehen. Sandige Striche zeigten besonders gut entwickelte Kulturen.

Nachts 3 $\frac{1}{2}$ Uhr erfolgte unsere Ankunft in Birmingham, wo wir im The Morris Hotel, einem guten, wenn auch etwas verwahrlosten Hause, ganz in der Nähe des Bahnhofes Wohnung nahmen; doch dürfte Hillman Hotel, wo wir am 30. Oktober zu Nacht speisten, entschieden vorzuziehen sein.

Am 31. 10. statteten wir zunächst Mr. Bauer einen Besuch ab und begaben uns von da nach dem Office der Tennessee Steel Co. Die Werke der Tennessee Steel Co. liegen in Ensley, etwa 7 km von Birmingham entfernt, wohin wir anschließend in Begleitung von Mr. Green fuhren.

Fritz Thyssen und Franz Dahl besichtigten hier zunächst die — wie Dahl feststellt — modern ausgeführte Generatorenanlage mit 24 kleinen Generatoren. Im Martinwerk mit zehn kippbaren 50-Tonnen-Öfen bemerkte er mit Interesse, daß die Vorderseite der Öfen ganz mit Magnesitsteinen ausgekleidet ist und die gußeisernen austauschbaren Verbindungsstücke der Köpfe mit den Öfen durch eingelassene Rohre mit Wasser gekühlt werden. Ein flüchtiger Rundgang durch das Block-

Im Werk der Ashland Steel Co, die heute zur Armco Steel Corp. gehört. Das Bild zeigt etwa den Zustand, den Fritz Thyssen und Franz Dahl in Ashland sahen



walzwerk beschließt diese Führung, da eine Besichtigung der Drahtstraße nicht gestattet wurde. „Die leider so gewonnene Zeit“, schreibt Dahl, „benutzten wir, um der Dimmik Pipe Co., einer Röhrengießerei, und den Birminghamer Stahl- und Eisenwerken Besuche abzustatten.“

Durch waldiges Bergland nach Cincinnati

Am gleichen Tage noch, abends 6.50, verließen wir bereits wieder Birmingham, um zunächst Cincinnati und später die industriereichen Städte an den Großen Seen aufzusuchen. Unsere Fahrt führte uns zu Beginn durch waldiges Bergland, doch bald wurden die Waldbestände seltener, und wir passierten das flache Weideland des sich durch seine bedeutende Pferde- und Rindviehzucht auszeichnenden Staates Kentucky. Die Weideflächen waren auch hier, wie im Süden ziemlich primitiv durch kreuzweis gestellte Holzpfähle eingezäunt. Diese Einzäunung, welche eine große Holzverschwendung bildet, kann hinsichtlich des bemerkbaren Rückganges in den Waldbeständen jedenfalls auf die Dauer nicht mehr beibehalten werden, und dürfte wohl fernerhin hier der Drahtzaun bzw. Draht ein weites Verwendungsgebiet finden.

Mit nur 25 Minuten Verspätung trafen wir am 1. November, 8 Uhr morgens, in Cincinnati ein. Nach kurzer Rast im Grand Hotel traten wir einen Rundgang durch die Stadt bis hinunter zum Ohio-Ufer an. Interessant war die Neulegung von besonders schweren Straßenbahnschienen, die wir beobachten konnten. Die Schienen wurden auf im Abstand von 700 mm lagernden Holzschwellen verlegt und mit Schienen-nägeln befestigt. Der Oberbau bewegt sich nicht beim Ueberfahren der schweren, auf zwei vierachsigen Drehgestellen ruhenden elektrischen Wagen.

In den Ashland-Stahlwerken

Ashland, 1. und 2. XI. 01.

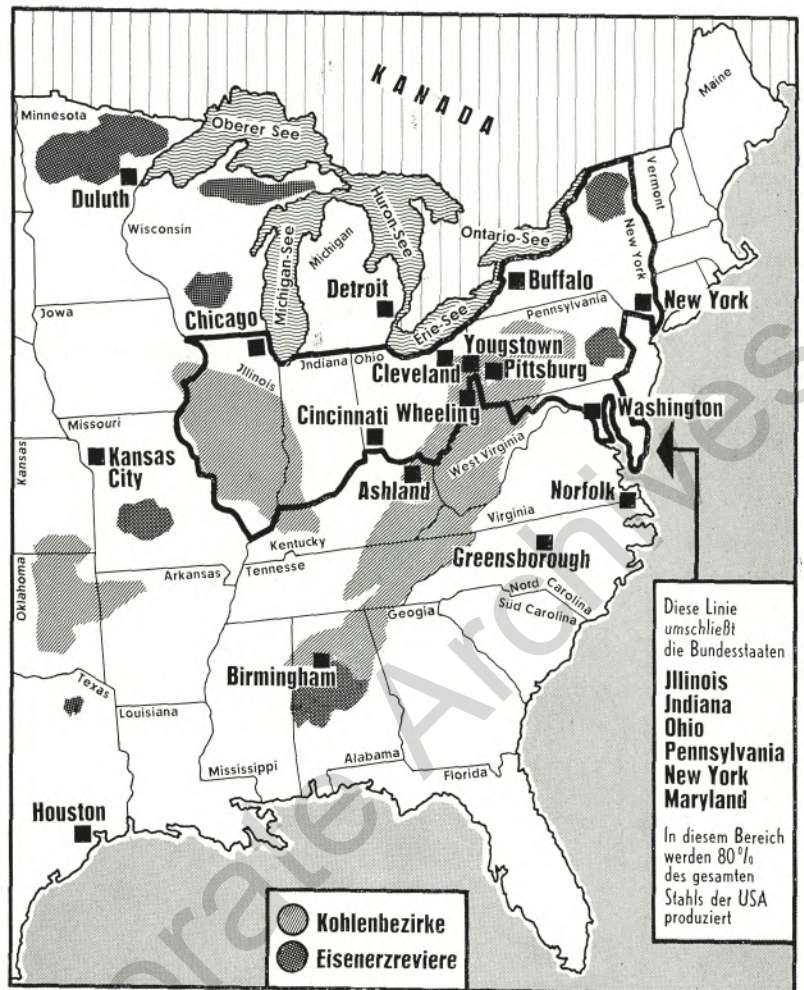
Um 12.10 mittags fuhren wir weiter durch das fruchtbare Ohio-Tal nach Ashland. Das fast ausschließlich von Weißen bewohnte, 1 bis 2 km breite, ziemlich gut bewirtschaftete Tal (hauptsächlich Maiskulturen) wird links und rechts von stattlich bewaldeten Hügeln eingeschlossen. Das Holzhaus ist auch hier auf dem Lande noch das allgemein übliche. Um 3.40 kamen wir in Ashland an, legten unser Gepäck im Hotel Ventura ab und begaben uns nach der unter der Leitung von Präsident Kille stehenden Ashland Steel Co.

Die Anlagen der Ashland Steel Co. umfassen ein Stahlwerk mit zwei Bessemer-Konvertern mit 8 t Einsatz, ein Stahlwalzwerk und eine Drahtstraße nach System Garrett.

Im Stahlwerk beobachtet Franz Dahl vor allem die Arbeit der Kräne und das Einsetzen der Blöcke in die mit hydraulisch abziehbaren Deckelwagen versehenen heizbaren Gruben, ferner die Mechanisierung von Arbeitsvorgängen im Blockwalzwerk sowie die Arbeit des kontinuierlichen Walzwerkes für 5-mm-Draht aus 100er Knüppeln. Hierbei registriert er mit Interesse, daß sechs von den sechzehn Kesseln des Werkes mit Naturgas, „das auch als Beleuchtungsgas gute Verwendung findet“, aus einer vierzig Meilen entfernten Fundstelle geheizt werden.

Unsern Aufenthalt in Ashland benutzten wir noch zu einem Rundgange durch die mit der Ashland Steel Co. befreundeten Norton Iron Works. Das Werk ist durch den Umstand interessant, daß sich auf demselben ein nur mit Kohle — nicht Coks — betriebener Hochofen von 150 Tonnen Tagesproduktion im Gang befindet. Verhüttet werden 45 % Roteisensteine. Die schönstückige Hartkohle für den Hochofenbetrieb kostet etwa 5—6 Mark frei Hütte, während sich Kesselkohlen auf 3 Mark stellen. Der Ofen war zur Zeit unseres Besuches gedämpft, da die beiden alten Gebläsemaschinen aus dem Jahre 1873 einer Reparatur unterworfen wurden. Das Werk bezieht Platinen und Draht von der Ashland Co. und verarbeitet diese Produkte weiter auf breites Band-eisen zur Herstellung von Flachnägeln, beziehungsweise auf Drahtnägeln und verzinkten Draht.

Dieses Foto zeigt die Norton Iron Works in Ashland, deren Hochofen 1900 nur mit Kohle betrieben wurde, was Franz Dahl in seinen Notizen besonders vermerkte



Am Abend verließen wir Ashland und fuhren nach Chicago weiter, wo wir im Auditorium Hotel am Michigan-See Wohnung nahmen. Den Sonntag widmeten wir den Sehenswürdigkeiten der Stadt.

In Chicago

Chicago, 4. bis 7. XI. 01.

Am 4. und 5. November sollten wir dann die Anlagen der Illinois Steel Co. in South-Chicago und Ioliet kennenlernen.

Wir besichtigten zunächst die Docks zu South-Chicago, auf welchen die Erze für beide Werke entladen werden. Eine Gruppe von sechs Brown'schen Erz-Ausladebrücken, die mit in Bügeln hängenden und auf drei Rädchen im Schiffsraum bequem verschiebbaren Fördergefäßen von etwa 1 t Fassung arbeiten, besorgt das Entladen der Erzschiffe. Es lag gerade ein mit 6500 t Erzen beladenes Schiff vor, dessen Entladung nach Angabe des uns führenden Ingenieurs innerhalb 10 bis 12 Stunden unter Benutzung der sechs Ladebrücken erledigt sein wird. An den mittleren Luken arbeiteten fünf Auslader, an den Endluken infolge der größeren Abstände mehr bis zur doppelten Anzahl; im ganzen sind ca. 35 Mann mit einem Verdienst von je 6 Mark an den sechs Brücken beschäftigt; das ergibt pro Tonne Erz an Löhnen Mark 0,0323 bzw. $3\frac{1}{4}$ Pfg.

Der Transport des Erzes zu den Hochofen erfolgt auf Karren, von denen je drei auf einen Unterwagen gesetzt sind; drei bis vier solcher Unterwagen werden zu Erzzügen zusammengestellt und zu den teils mit Vertikalaufzug, teils mit Schrägaufzug versehenen Hochofen hingeführt. Die Hochofen ruhen auf einem durch Gußeisensäulen gestützten, sehr kräftigen Tragring und sind mit je sieben Düsen versehen; ihre Höhe bis zur Gicht beträgt ungefähr 30 m. Bemerkenswert ist noch folgende Angabe über die Dauer der Campaigne eines Ofens der Illinois. Der betreffende Ofen soll bereits sieben Jahre gehen und eine Produktion von 1 000 000 Tonnen hinter sich haben.

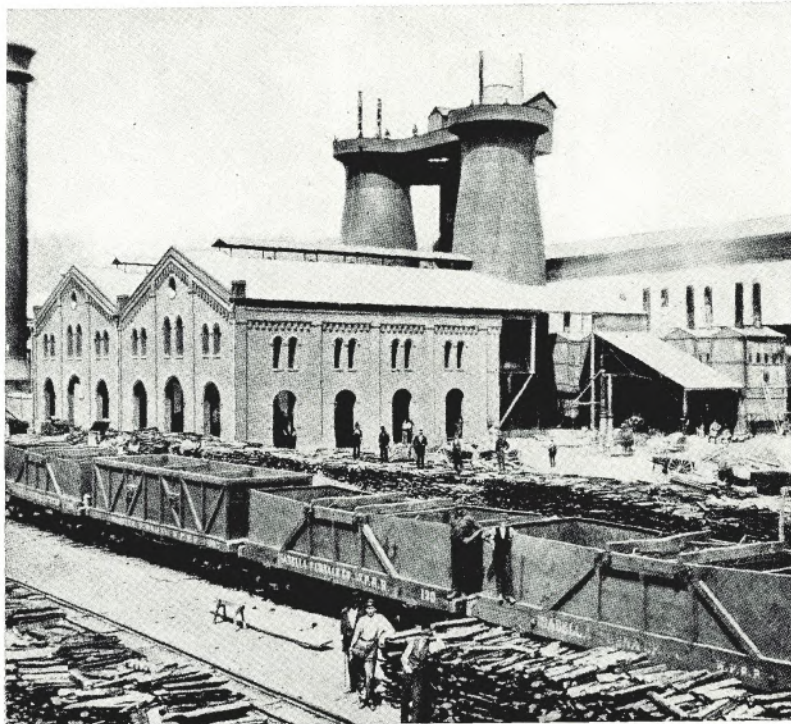
Die deutschen Besucher lernen auf ihrem Rundgang durch das Werk in South-Chicago auch die Mischieranlage, das Stahlwerk, das Blockwalzwerk und die Profilstraße beim Walzen von Schienen kennen. Als sehr bemerkenswert bezeichnet Franz Dahl den anschließenden Besuch des Blechwalzwerkes der Illinois Co., des „größten und bestausgerüsteten Werkes der Vereinigten Staaten“. Am letzten Tag vor der Fahrt nach Cleveland besuchen sie übrigens noch eine Großschlichterei in Chicago.

Im Stahlzentrum Cleveland

Cleveland, 8. XI. 01.

Die Nacht zum 8. November benutzten wir zur Fahrt nach Cleveland. Wir trafen nach neunstündiger Fahrt morgens 7.25 dort ein, wo wir im „The Hollenden Hotel“ Wohnung nahmen. Gemäß unserer Absicht, an diesem Tage die Lorain Steel Co. zu besuchen, benutzten wir um 10 Uhr die elektrische Bahn, die uns in zwei Stunden, an den prächtigen Ufern des Erie-Sees entlang führend, nach Lorain-Ohio brachte. Die See-Ufer bieten abwechslungsreiche Bilder — freundliche, in Gärten liegende Wohnstätten, Obstbaumanlagen, Weingärten, in denen die Reben an Spalieren gezogen werden.

Der Abstand zwischen den Spalierreihen ist so reichlich bemessen, daß ein mit zwei Pferden bespannter Pflug bequem passieren und die erforderlichen Bodenarbeiten ausführen kann. Aus dieser Tatsache geht hervor, daß die Bewirtschaftung der Weingelände am Erie-See wesentlich



Hochofenanlage eines amerikanischen Hüttenwerks um die Jahrhundertwende

einfacher und billiger ist als die unserer heimischen, meist an mehr oder wenigen steilen Bergabhängen gelegenen Rebengefilde. Sollte die Qualität auf gleiche Höhe gebracht werden können wie etwa diejenige unserer Rhein- und Moselweine, so dürfte mit der Zeit auch dem heimischen Weinbau eine bedenkliche amerikanische Konkurrenz entstehen.

Diese Möglichkeiten, an die Franz Dahl damals dachte — nicht zuletzt als Freund eines guten Tropfens, den er in den drei letzten Lebensjahrzehnten (er starb am 8. 4. 1950) in seinen Weinbergen in Honnef selbst zog —, haben sich nicht verwirklicht.

Bei der Besichtigung der Lorain Steel Co. verzeichnet das Tagebuch Franz Dahls es als besonders bemerkenswert, daß die beiden, 100 englische Fuß (= ca. 30 Meter) hohen Hochöfen mit einer Tagesproduktion von je 600 Tonnen ihre Erze nur auf dem Wasserweg erhalten. Der 120 Meter lange Kai am Black River besitze vier Gruppen Erz-Ausladebrücken zu je drei Stück, die entweder auf Lager oder direkt in Waggons überladen könnten. Offensichtlich hier in Lorain lernt Dahl auch zum erstenmal eine Stichloch-Stopfmaschine im Hochofenwerk kennen, von der er später in Pittsburgh etwas mehr Notiz nehmen sollte. 1904 als Chef des Hochofenwerks in Bruckhausen hat er sie selbst dann auf der Hütte eingeführt. Dahl verzeichnet die erste Beobachtung in Lorain schlicht mit nur zwei Sätzen: „Die Situation der Hochöfen ist kurz skizziert. Die angedeuteten Cylinder besorgen das Schließen des Stichlochs durch Einstampfen von 80 mm dicken Tonkugeln.“

In den Erzhäfen von Cleveland

Cleveland, 9.—13. XI. 01.

Unser nächster Besuch in Cleveland galt den Erzhäfen dieser Stadt, wo wir die uns schon bekannten Brown'schen Erz-Ausladebrücken in diversen Typen wiedersahen. Hier sollen Schichtleistungen von 500 t pro Auslader erzielt werden. Dabei waren in den Luken der großen, in Zigarrenform gebauten Erzschiffe fünf bis neun kräftige Leute pro Luke tätig. Größere Leistungen werden mit den sechs schweren, selbstgreifenden Hulett-Erzausladern erreicht, die in dem der Carnegie Co. gehörenden Hafen zu Conneaut stehen. Es sind dies gewaltige Konstruktionen mit etwa 8—12 t Erz fassenden Greifgefäßen, die eine Entladung des Schiffes bis auf 12% Eckenrest ermöglichen sollen. Eine Vorstellung von der Leistungsfähigkeit dieser Anlage gewährt die Angabe, daß in 4½ Stunden 7500 t Erz in Eisenbahnwagen übelgeladen werden. Auch die zur

Verladung benutzten Waggons sind ihrer Spezialaufgabe entsprechend als Selbstentlader ausgebildet, dessen Bodenklappen durch äußeren Hebelverschluß betätigt werden.

An diesem Tag, dem 9. November 1901, konnte Fritz Thyssen in Cleveland seinen Geburtstag feiern: er wurde 28 Jahre alt. Im Tagebuch von Franz Dahl findet sich jedoch keine Zeile von diesem immerhin bemerkenswerten Ereignis, das den jungen Herrn abends sicherlich eine gute Flasche gekostet haben wird.

Bei Mr. Garrett in Cleveland

Am nächsten Tage, einem Sonntage, suchten wir Herrn Baackes in seinem Heim auf und unternahmen später eine Rundfahrt durch einige Parks der City, die zum Teil ein Geschenk des Herrn Rockefeller bilden. Anschließend besichtigen wir den in Eisen und Beton ausgeführten Neubau eines Bankhauses.

Wir versäumten in Cleveland selbstverständlich nicht, Mr. Garrett einen Besuch abzustatten, um mit ihm Rücksprache wegen der Anlage einer Drahtstraße zu nehmen. Garrett schlägt vor, Straßen zu bauen, die nicht mehr als zwei Drähte führen, und garantiert dann für eine kontinuierliche Straße seines Systems bei 300 t Tagesleistung guten Draht (No. 6 engl. = 5 mm) nach deutschen Bedingungen. Die Anlage einer besonders angetriebenen Fertigwalze hält er für unnötig. Nach seiner Aussage ist der Mißerfolg der Hammer Straße (Phoenix-Hörde) darin zu suchen, daß diese nicht exakt nach amerikanischem Muster ausgeführt ist. Hamm habe für ca. 4000 Dollars den Generalplan aufgekauft, die Details aber nach eigenen Beobachtungen ausgearbeitet; das Werk soll jetzt wegen Umbau mit Garrett in Unterhandlung stehen. Diverse Drahtstraßen, unter anderen Ashland, wurden uns in Zeichnung vorgelegt.

Wir sprachen auch bei Hulett wegen der Conneaut-Selbstgreifer zur Erzausladung vor. Hulett hält es für möglich, daß seine Erzauslader bei entsprechend leichter Bauart auch bei Rheinschiffen Verwendung finden können. Bedenklich bliebe allerdings auf alle Fälle der Umstand, daß die ca. 20 t schweren Greifgefäße und der von denselben beim Fassen ausgeübte Druck von ca. 5 t per Gefäß, bzw. 2½ t per Klaue den im Verhältnis zu Seeschiffen schwach gebauten Rheinschiffen schaden könne. Auf keinen Fall könne bei kleineren Schiffen mit den Ersparungen gerechnet werden, wie sie mit den Hulettgreifern bei den großen Seeschiffen erreicht würden. Für Kohlen bezeichnet Hulett den Kohlenkipper als beste Ueberlade-Einrichtung.

Franz Dahl ließ in den 1905 eröffneten neuen Werkshafen Schwelgern einen ähnlichen Waggonkipper installieren.

Am 12. November hatten wir Gelegenheit, ein reines Drahtwalzwerk, die von Mr. Baackes erbaute bzw. umgebaute American Wire Mill Co. in Cleveland zu besichtigen. Das Drahtwerk arbeitet mit ca. 3 Fuß langen, von auswärts bezogenen 100er Knüppeln, die in zwei Doppelöfen von 40 Fuß Herdlänge erwärmt werden. Die Leistung der Straße beträgt etwa 300 t in 24 Stunden, nach den Aussagen Mr. Baackes sogar 400 t, die wohl öfters erreicht werden mögen.

Den letzten Tag unseres Aufenthaltes in Cleveland benutzten wir, um die Herren Wellman und Garrett in ihren Offices aufzusuchen. Wellman beschäftigt in seinem gut eingerichteten (sehr praktische Zeichentische) Technischen Bureau im 14. Stock etwa 60 bis 70 Personen. Mr. Garrett's Offices, bestehend aus einem Bureau für Mills und einem für Oefen, liegen im 11. Stock und sind mit 18 bzw. 17 Ingenieuren besetzt. Im 15. Stock des gleichen Hauses befindet sich ein Klublokal, wo wir später noch eine Stunde in angenehmer Unterhaltung mit Mr. Garrett verbrachten.

An eine Schattenseite der vielstöckigen Gebäude wurden wir am Nachmittage des 12. November durch den Brand eines zehnstöckigen Hauses erinnert. Der Brand war im Liftschacht ausgebrochen. Viele Personen wurden verletzt; ein Mädchen blieb tot.

Am 14. November besichtigten Fritz Thyssen und Franz Dahl Werke in Youngstown, zunächst die Ohio Steel Co., dann die Union Steel Works. Im letzten Werk fand man noch Puddelbetrieb, Luppenquetsche und Luppenwalzwerk vor, daneben aber auch hochmoderne Walzenstraßen zur Verarbeitung von 44er Knüppeln auf Stabeisen diverser Art und Banden (Coitenties). Von Youngstown ging es nach Pittsburgh, dem Zentrum der amerikanischen Stahlindustrie, wo er sein Augenmerk vor allem auf die moderne Hochofentechnik richtete.

Schluß der Tagebuch-Aufzeichnungen von Direktor Dahl im Januar-Heft

Ein Frauenchor zu Gast

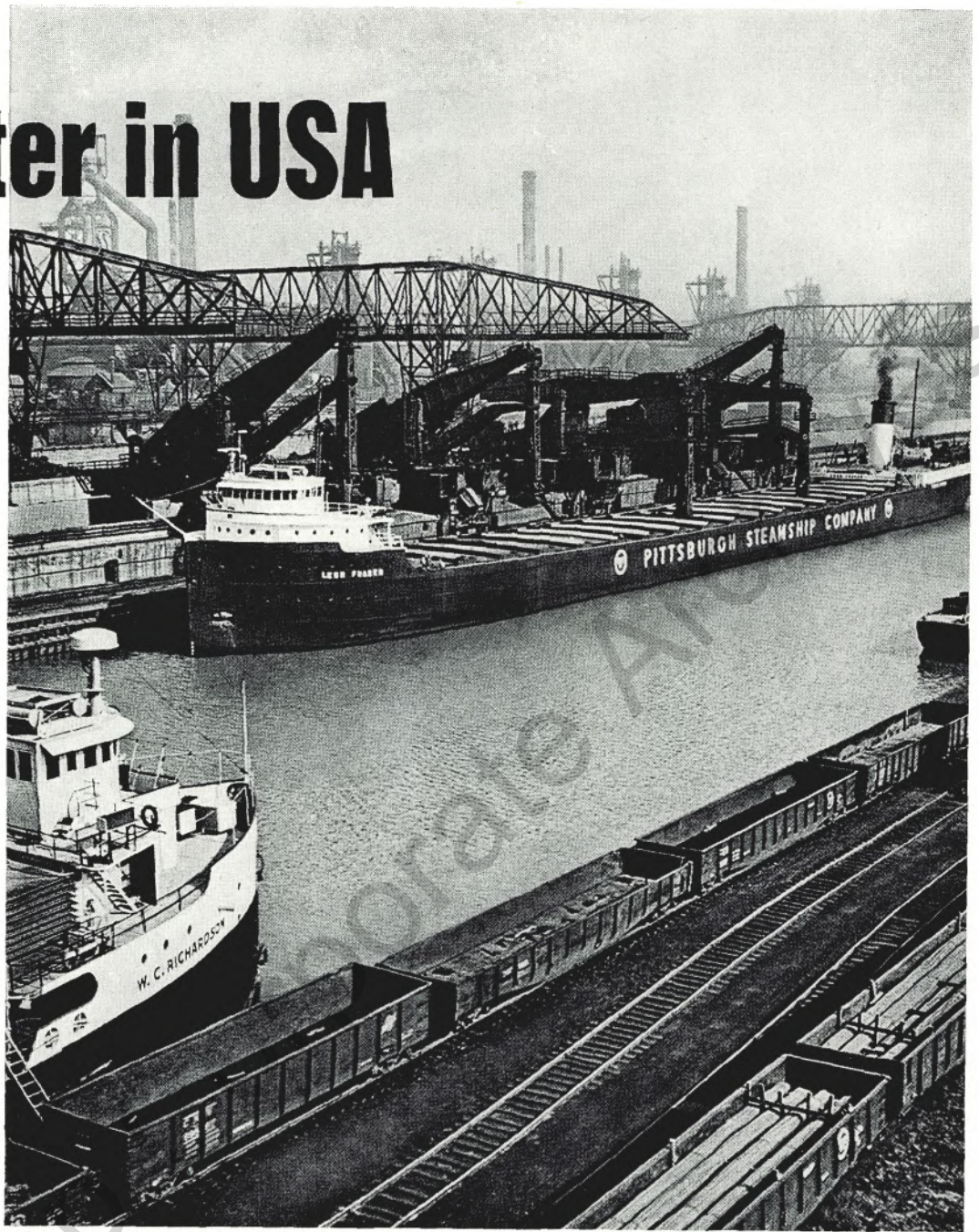
In seinem wieder gut besuchten Herbstkonzert Mitte November hatte der Männer-Gesangsverein der August Thyssen-Hütte unter Musikdirektor Gilhaus den Frauenchor 1951 aus Gelsenkirchen-Rotthausen zu Gast, den stärksten Frauenchor im Deutschen Sängerbund. Als Solisten wirkten ferner mit die niederländische Sopranistin Trudi Groenberg van Deelen, begleitet von Marteen Groenberg, sowie der ausgezeichnete Klarinetist Friedel Nobach von der Essener Folkwangschule.



Stahlarbeiter in USA

heute

14 000 Menschen arbeiten bei der ATH, 39 000 gehören zu den Unternehmen der Thyssen-Gruppe insgesamt. Sie alle sind in Werken tätig, die Stahl produzieren und verarbeiten. Wie hier in Hamborn und im Ruhrgebiet stehen in vielen Ländern aller Kontinente Menschen im Dienst der Stahlproduktion. Wie leben diese Männer in den Betrieben und mit ihren Familien — diese Frage stellt sich sicherlich mancher unserer Mitarbeiter. Heute wollen wir einigen Problemen der amerikanischen Stahlindustrie nachgehen und insbesondere am Beispiel der unserer Hütte befreundeten Armco Steel Corp. in Middletown — die mit 37 000 Belegschaftsmitgliedern die Größe der ATH-Gruppe besitzt — ein Bild vom Stahlarbeiter in den USA geben. Im ersten Beitrag vermittelt unser HU-Mitarbeiter Eindrücke von einer kürzlichen Besichtigung amerikanischer Hüttenwerke. Der zweite Beitrag, den uns freundlicherweise die Armco Steel Corp. zur Verfügung stellte, gibt ein Lebensbild von Schmelzer Frank Neal aus Middletown.



Unmittelbar am Michigan-See liegt dieses amerikanische Hüttenwerk, die Gary Works der United States Steel Corp. in Gary südöstlich Chicago. Die Erze kommen zu Schiff von den Erzrevieren an den Großen Seen direkt ins Werk

Der Lehrling kann eine Familie ernähren

Streiks? Die kennen wir hier in Middletown nicht!" sagt der Betriebschef an der Warmbreitbandstraße der Armco Steel Corporation in Middletown/Ohio, als ich ihn nach den Folgen des letzten großen Stahlarbeiterstreiks in den USA frage. „Wir warten ab, was bei den Lohnverhandlungen herauskommt. Dann zahlen auch wir, und jedermann ist zufrieden.“

Die Fahrt vom Flughafen Dacron nach Middletown scheint mir einiges von dieser Auskunft klar zu machen: Vorbei an Riesenfarmen, an deren Scheunen zum nächsten Rodeo eingeladen wird; die kleine Stadt Middletown mit ihren Häusern, die noch ein wenig an die Pionierzeit erinnern. Der Strom der wirtschaftlich und politisch labilen Schwarzen und Portoricaner aus dem Süden zieht hier vorbei, landet in den großen Wirtschaftszentren Chicago,

Pittsburgh oder Detroit. Ob solche auf jahrzehntelang erprobtem Vertrauen aufgebauten Übereinkünfte zwischen der Unternehmensleitung und der unabhängig organisierten Arbeiterschaft auch dort möglich wären, wo die Belegschaften weit stärker wechseln und wo ein größerer Teil Zugewanderter aufgenommen werden muß, das mag eine andere Frage sein.

Auf keinen Fall freilich leben Arbeitgeber und Gewerkschaften in der übrigen amerikanischen Stahlindustrie wie Hund und Katze bei- oder gegeneinander. Wer die Druckschriften der Steelworkers' Union, der amerikanischen Stahlarbeiter-Gewerkschaft, gelesen hat, wird selbst in den Zeiten der ärgsten Auseinandersetzungen keinen Angriff gefunden haben, der sich selbst bei weitester Auslegung als politisches Schlagwort ausmünzen ließe, weil den amerikanischen Gewerkschaften nach dem Taft-Hartley-Gesetz jede politische Aktivität verboten ist.

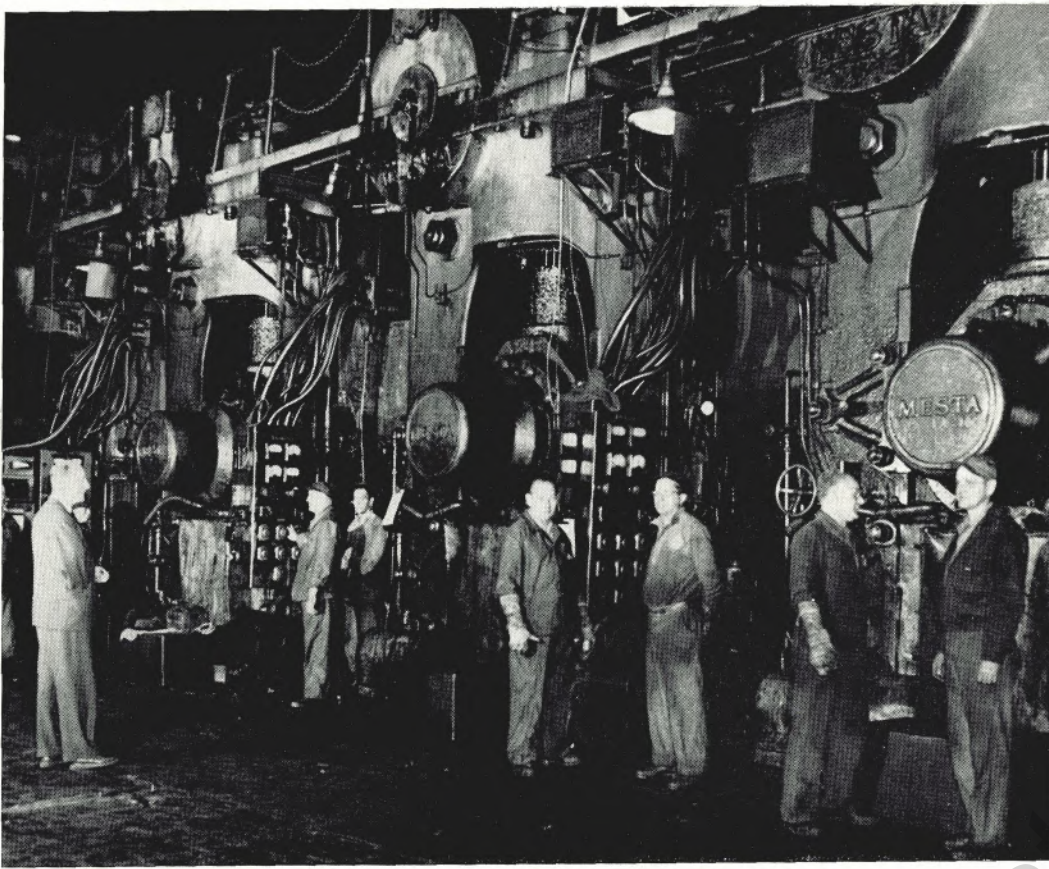
Das Streben nach einer klaren Trennung zwischen Unternehmen und Gewerkschaft geht sehr weit. In den amerikanischen Werken gibt es keine Betriebsräte, sondern Betriebsgewerkschaften, die ihrerseits zur Union gehören. Die United States Steel Corporation, die größte amerikanische Stahlgewerkschaft, hat mit ihren

140 Werken zum Beispiel 200 Betriebsgewerkschaften.

Ein Lehrling in der amerikanischen Stahlindustrie kann, wie die Vertreter seiner Gewerkschaft versichern, von seinem Lohn bereits eine Familie ernähren. Allerdings ist der junge Mann, wenn er seine Lehre beginnt, nicht vierzehn, sondern schon achtzehn Jahre alt. Da die meisten jungen Leute in den USA sehr früh heiraten, mag der junge Arbeiter tatsächlich schon nach zwei Lehrjahren vor der Notwendigkeit stehen, eine Familie zu ernähren. Bei einem Mindestlohn von 2,13 Dollar je Stunde wird er das mit einiger Bescheidenheit auch fertigbringen.

Freilich, eine billige Werkswohnung bekommt er nicht. Wahrscheinlich käme er auch gar nicht auf den Gedanken, sie zu verlangen. Die Arbeiter in den USA wollen sich ihre Wohnung selbst aussuchen. Aber vielleicht ist der junge Mann in zwei Jahren schon ein gutes Stück auf der Skala von 32 Lohnstufen hochgerückt. Wenn er Vormann wird, geht er allerdings der Gewerkschaft wieder verloren.

Natürlich kann man den Dollar nicht einfach zum amtlichen Wechselkurs in D-Mark umrechnen, das ergäbe ein völlig falsches Bild ange-



Im Kaltwalzwerk der Armco Steel Corp. in Middletown: Unser Bild entstand anlässlich der Einarbeitungszeit von ATH-Kaltwalzern im Herbst 1955; links im Bild Oberingenieur Potthoff

Welcher Sport für welches Alter?

Nach Ansicht der meisten Ärzte ist ein gewisses Maß an körperlicher Betätigung für die Gesundheit unerlässlich. Vorschläge hierfür gibt es zur Genüge. Was aber auch empfohlen wird, der Nachdruck liegt auf regelmäßiger Bewegung; denn für den Gesunden ist körperliche Betätigung das beste Mittel, gesund zu bleiben, und für den Kranken eine vorzügliche Therapie.

Zwischen zwanzig und dreißig:

Für dieses Jahrzehnt sind Tennis, Golf, Schwimmen, Skilaufen und Federball geradezu ideal. Intensiv betrieben, leiten sie alle überschüssigen Energien in die richtigen Bahnen und sorgen für Entspannung.

Zwischen dreißig und vierzig:

In dieser Altersgruppe soll man Handball, Reiten, Schlittschuhlaufen oder Rudern dazunehmen. Das sind vorzügliche „zweiseitige“ Sportarten, bei denen im Gegensatz zum Tennis beide Körperseiten gleichmäßig beansprucht werden.

Zwischen vierzig und fünfzig:

Was man in der Jugend gern betrieben hat, soll man jetzt weitermachen, sagen die Fachleute: Schwimmen, Skilaufen, Tennis. Sie weisen aber auf die Gefahr hin, daß man in diesem Alter zum bloßen Wochenendsportler wird. Wer samstags seinen Mann stehen will, sollte auch in der Woche trainieren.

Zwischen fünfzig und sechzig:

Das sind gefährliche Jahre! Fettes Essen und Mangel an Bewegung haben bei den meisten Menschen viele tausend Kilometer der feinen Verästelungen der Blutbahn, der sogenannten Kapillaren, stillgelegt. Die Ärzte warnen daher vor zu anstrengender und zu langer sportlicher Betätigung. Aber weiterhin unbedingt schwimmen und spazierengehen, und zwar täglich.

Über fünfundsiebzig:

Der amerikanische Komponist Richard Rodgers, ein rüstiger Fünfziger, empfiehlt Krocket — ein in Deutschland weniger bekanntes Kugelspiel, das dem Boccia-Spiel ähnlich ist — für jedes Alter. Er selbst spielt es regelmäßig.

Gartenarbeit erfreut das Herz und erhält den Körper geschmeidig. Dazu täglich ein Spaziergang von einer Stunde, und jeder Großvater kann es getrost mit seinen Enkeln aufnehmen. Gibt es einen Sport, der für jedes Alter „ideal“ ist? Schwimmen, würden wohl die meisten Ärzte sagen. Schwimmen hat den Vorzug, daß es alle Muskeln gleichmäßig übt, während der Körper vom Wasser getragen wird. Gleich danach folgt Spazierengehen. Doch sollte man gehen, als ob man ein bestimmtes Ziel erreichen wolle. Friedliches Dahinschlendern durch die Felder mag zwar der Seele wohl-tun, kräftigt aber unsere Muskeln nicht im geringsten.

(Nach „Das Beste aus Reader's Digest“)

sichts der in vielen Bereichen höheren Lebenshaltungskosten, die sich für den Amerikaner ergeben. Der letzte Arbeitskampf in der USA-Stahlindustrie ging deshalb auch weniger um die Lohntüte als um die sozialen Leistungen. Und auf diesem Gebiet haben die amerikanischen Stahlarbeiter schon Fortschritte erzielt.

Abstich im SM-Stahlwerk der Armco Corp. in Middletown; Schmelzer Frank Neal bei der Arbeit



Vieles allerdings ist drüben anders als bei uns. Der deutsche Stahlarbeiter würde große Augen machen, wenn ihm eines Morgens der Pförtner an seinem üblichen Werktor im Aufzug eines amerikanischen Stahlwerks-Pförtners begrüßen würde: Auf dem blauen Hemd das Werksabzeichen, so wie der Sheriff im Wildwestfilm seinen Stern trägt; an der Seite eine gewaltige Pistole, die den patronengespickten Gürtel auf die Hüfte herunterzieht.

Für den amerikanischen Stahlarbeiter ist das ein selbstverständlicher Anblick. Wir haben uns, als sich uns dieses Bild in den USA zum erstenmal bot, beruhigen lassen: Es konnte sich niemand daran erinnern, daß die wehrhaften Pförtner ihre Pistolen einmal benutzen mußten. Schließlich tragen auch die meisten amerikanischen Autobusschaffner ihren Fahrscheinblock und Bleistift in einer imitierten Pistolentasche.

Appell an Ehrgeiz und Einkommen

Zwei Dinge spricht die Werksleitung in den Arbeitern vor allem an: den Ehrgeiz und den offenbar den meisten Bürgern angeborenen Sinn für Dollars. „Quality men make quality steel“ (Qualitätsarbeiter machen Qualitätsstahl) und „Our quality is up to you“ (Unsere Qualität hängt von Ihnen ab) — solche Aufschriften im Werk Middletown prägen sich der Belegschaft ein.

An jeder Anlage findet der Besucher ein Schild, auf dem er die Kapazität, aber auch die Investitionskosten der Anlage erkennt. So wird dem Arbeiter der Wert der ihm anvertrauten Produktionsmittel stets vor Augen geführt.

Den kürzesten und zugleich einprägsamsten Appell an die Aufmerksamkeit der Arbeiter las ich an einer Kaltwalzstraße in den Fairless Works der US Steel Corporation: „Ein Fuß Breitband kostet 22 cent — ein Fuß Schrott kostet 9 cent.“

FRANK NEAL

SM-Schmelzer in Middletown



Dieser Bungalow ist das selbstgebaute Haus der Familie Neal in Middletown. Frank Neal, Schmelzer im SM-Stahlwerk errichtete es zusammen mit seinem Schwiegervater in der Freizeit. Wie die meisten Familienhäuser ist es aus Holz

Vor fast vier Jahrzehnten, im Jahre 1924, revolutionierte die Armco Steel Corporation die Kunst der Stahlproduktion, als sie die erste kontinuierliche Feinblech-Walzstraße der Welt entwickelte und in ihrem Werk Ashland in Kentucky erfolgreich in Betrieb setzte. Heute gilt die Armco immer noch als Stahlpionier, insbesondere auf dem Gebiet von Sonderstählen. Kapazitätsmäßig liegt sie unter den Stahlwerken der USA an sechster Stelle. Sie besteht aus den sechs Betriebsabteilungen Armco Division, Sheffield Division, Armco International, Armco Drainage & Metal Products Inc., Union Wire Rope und National Supply Division.

Die 37 000 Arbeitnehmer der Armco arbeiten in Betrieben und Büros, deren gewaltiges Netz sich über ganz Amerika und die übrige freie Welt erstreckt. Einer dieser Mitarbeiter ist Frank Neal, zweiter Schmelzer an einem der 14 SM-Ofen des Werkes Middletown.

Middletown ist eine Stadt von etwa 40 000 Einwohnern und liegt in der Südwestecke Ohios auf halbem Wege zwischen Cincinnati und Day-

ton. Es ist eine moderne fortschrittliche Gemeinde, die im Jahre 1957 den amerikanischen Städtepreis als bestregierte Stadt des Landes gewann.

Seit 60 Jahren ohne Streik

Frank, dessen Vater bereits bei der Armco arbeitete, wurde vor 15 Jahren Hüttenmann. Er ist jetzt 36 Jahre alt und Stufe für Stufe auf seinen jetzigen Posten emporgestiegen. Die Firma bereitet ihm durch kostenlose Fortbildungskurse für einen weiteren Aufstieg vor. Wenn Frank bei der Armco bleibt, wird er im Alter von 65 Jahren mit Pension in den Ruhestand treten. Gegenwärtig verdient er etwa 175 Dollar je Woche.

Alle Mitarbeiter, die beim Werk Middletown der Armco beschäftigt sind, werden durch eine unabhängige Gewerkschaft vertreten. Sie haben, seit die Gesellschaft im Jahre 1901 ihre Tätigkeit aufnahm, niemals auch nur eine Lohnstunde durch Streik verloren.

Sieht man Frank Neal bei der Arbeit, dann wird man verstehen, warum die amerikanischen

Hüttenleute zu den am wenigsten gefährdeten Industriearbeitern der Welt gehören. Er wird von Kopf bis Fuß durch die modernsten Sicherheitsmittel geschützt, ohne die er nicht arbeiten dürfte: durch Sicherheitsschuhe, Beinschützer, einen schweren wollenen Schmelzermantel, Handschuhe, die Schutzbrille, den Sicherheitshelm, eine Kapuze und durch einen durchsichtigen Gesichtsschild aus Kunststoff. In seiner Tasche führt er seine allgemeinen Sicherheitsanweisungen mit sich. Dieses kleine Buch vermittelt jedem Armco-Mann die Kenntnisse, um Schäden für ihn selbst und andere unmöglich zu machen.

Mr. Verity gab die Richtschnur

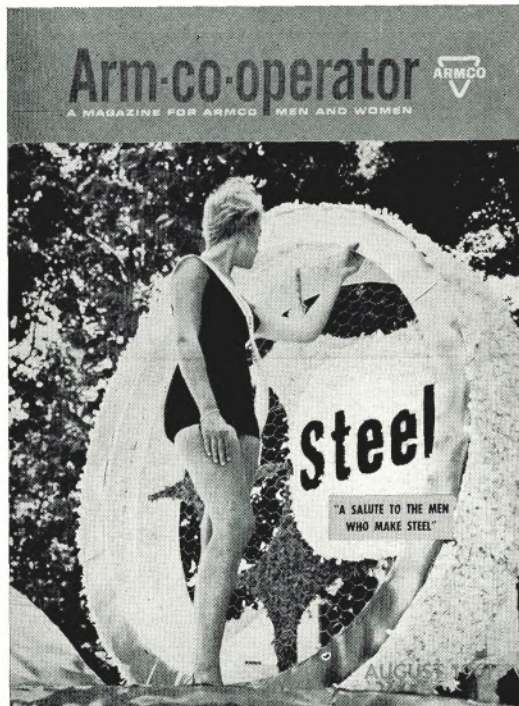
Frank erhält jeden Monat seine Werkzeitschrift, den Arm-co-operator. Außerdem besitzt er seit dem Eintritt bereits ein Exemplar der Armco-Richtlinien, die der Firma in guten und schlechten Zeiten als Richtschnur gedient haben. Diese Richtlinie wurde vom Gründer der Armco, George M. Verity, schon im Jahre 1919 zu Papier gebracht. Er forderte damals den Wider-

Schmelzer Frank Neal in seinem Heim mit seiner Familie — Rechts: Wie viele Männer interessiert sich Frank sehr dafür, was seine Frau Wilmetta gekocht hat



spruch der Zyniker der alten Zeit heraus, als er erklärte, der Erfolg seiner kleinen Firma werde davon abhängig sein, daß Arbeiter und Geschäftsleitung als Mannschaft zusammenarbeiteten.

Bevor Mr. Verity im Jahre 1942 starb, überzeugte er aber alle, die ihn früher als unrealistisch und als einen Träumer bezeichnet hatten, davon, daß die in den Richtlinien enthaltenen praktischen Ideale auch geschäftlich durchaus

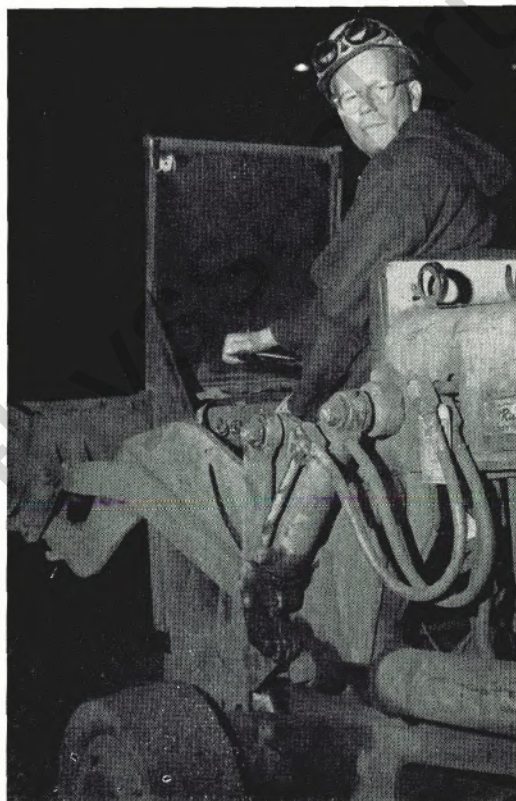


Titelbild einer Ausgabe des „Arm-co-operator“, der Armco-Werkzeitung, die alle Belegschaftsmitglieder der Gesellschaft in den USA erhalten

vernünftig sind. Noch heute bringen sie in einfachen Worten die Verpflichtungen der Armco gegenüber ihren Arbeitnehmern und der Gemeinschaft sowie gegenüber Aktionären und Kunden zum Ausdruck.

Frank Neal arbeitet auf einer von drei Acht-Stunden-Schichten. Er ißt im Werk, denn der Betrieb besitzt mehrere kleine Selbstbedienungs-Restaurants, wo man zu niedrigen Preisen eine

Frank Neal beim Fahren von Zuschlägen im SM-Stahlwerk



Wußten Sie schon . . .

● ... daß August Thyssen, der Gründer unseres Werkes, am 17. Mai 1842 geboren wurde, sein Geburtstag sich im kommenden Jahr also zum 120. Male jährt?

● ... daß am 17. Dezember 1891 die erste 12 Tonnen große Charge im neuen SM-Werk in Bruckhausen abgestochen werden konnte?

● ... daß August Thyssen vor Ausbruch des ersten Weltkrieges in Diélette an der nordfranzösischen Atlantikküste ein Erzbergwerk in Betrieb gesetzt hatte, dessen Galerien sich 100 bis 300 Meter unter dem Meeresboden erstreckten und dessen Verladeanlage 650 Meter weit im Meer angelegt worden war?

Vielleicht finden auch Sie es wissenswert, noch mehr aus der Vergangenheit der ATH zu erfahren. Aus diesen und manchen anderen Gründen, von denen im folgenden die Rede sein soll, hat die ATH seit Anfang dieses Jahres — wie die Werkzeitung bereits mitteilte — ein Werksarchiv eingerichtet, das alle wertvollen Akten, Briefe und Urkunden aus dem Geschäftsbereich der ATH, die für die tägliche Arbeit entbehrlich geworden sind, sammelt und auswertet.



Unser Werk hat während der 71 Jahre, die es jetzt besteht, ein wechselvolles Schicksal erlebt, in dessen Verlauf leider viel wertvolles Archivmaterial verlorengegangen ist. Anderes wurde durch Verlagerungen während der Kriege, durch Umzüge und Kriegseinwirkungen verstreut und befindet sich heute an Stellen, wo es als scheinbar wertloser Ballast verschmutzt und eines Tages dem Aktenwolf oder der Mülltonne zum Opfer fällt. Auch zu Hause liegen bei manchen langjährigen Mitarbeitern oft solche scheinbar wertlosen Dinge herum, zum Beispiel Bände oder einzelne Hefte alter Werkzeitschriften, Fotos, Briefe oder Erinnerungsstücke an längst vergangene Jubiläen. Über kurz oder lang fallen sie dem Raummangel zum Opfer und werden vernichtet. Ehe man das jedoch tut, sollte man sich überlegen, daß damit ein Stück Geschichte zunichte gemacht wird, das — so nebensächlich es auch erscheinen mag — im Zusammenhang mit der Gesamtgeschichte des

kräftige Mahlzeit erhält. Bevor Frank nach Dienstschaft mit seinem Kombiwagen nach Hause fährt, nimmt er im Umkleidehaus ein Brausebad und zieht saubere Kleidung an.

Seine Wohnung ist ein Bungalow mit drei Schlafzimmern, den Frank und sein Schwiegervater in ihrer Freizeit gebaut haben. Er, seine Frau Wilmetta und ihre drei Söhne Ronald (13), Danny (11) und Chad (6) sind gerade vor ein paar Monaten eingezogen. Sie gehören zur Ersten Baptisten-Kirche, in der seine Frau eine Klasse der Sonntagsschule leitet. Frank macht jetzt schon Pläne, damit die Jungen die Oberschule besuchen können, wenn sie die Mittelschule absolviert haben.

Frank liebt seine Arbeit: Er sagt: „Ich glaube, bei der Armco liegt eine recht gute Zukunft vor mir.“ Sein Betriebsleiter stimmt sofort zu; denn die Stahlproduktion stellt heute bedeutend größere Anforderungen an die Intelligenz eines Mannes als an seine Muskelkraft. Und Frank Neal, ein stämmiger Mann von 168 Pfund Gewicht, besitzt beides.

Werkes, doch von unschätzbbarer Bedeutung sein kann.

● Das Werksarchiv richtet deshalb an alle Mitarbeiter, besonders jedoch an die alten und an die Pensionäre, die Bitte, ihm historische Erinnerungsstücke anzubieten, wenn man doch vorhat, sich von ihnen zu trennen.

● Außerdem bitten wir, daß möglichst viele der früheren Mitarbeiter ihre Erinnerungen an ihre Tätigkeit schriftlich niederlegen und sie dem Archiv überlassen, um so mitzuhelfen, die Geschichte der ATH zu schreiben. Dabei ist es ganz gleichgültig, an welcher Stelle der einzelne gestanden hat; wir können aus allen Abteilungen Ergänzungen gebrauchen.

Im Archiv werden alle diese Unterlagen aufbewahrt und vor allem zum Nutzen des Unternehmens ausgewertet. Die Aufgabe des Archivs besteht ja nicht nur darin, das historische Material zu sammeln, sondern es wieder zum lebendigen Bewußtsein zu bringen. So wichtig auch das Tagesgeschehen sein mag, so vermöchten wir doch nicht ohne die Vergangenheit zu leben. Gegenwart kann nur sein, weil Vergangenheit war. Je mehr wir von dem Gewesenen wissen, um so besser können wir das Gegenwärtige begreifen und auch meistern. Das gilt nicht nur für die Ereignisse der Politik und Weltgeschichte, sondern ebenso für das Wirken und Schaffen eines Unternehmens.



Doch mit der historischen Funktion ist der Aufgabenbereich eines Werksarchivs noch nicht allein erfüllt. Im Archiv werden die alten Geschäftsunterlagen so aufbereitet, daß sie jederzeit auskunftsbereit zur Verfügung stehen. In unserer schnelllebigen Zeit meint man oft, daß nur das Heute gilt, und dies um so mehr, da nach Krieg und Demontage ganz von vorn begonnen werden mußte. Doch hierbei zeigte sich bald, daß mit dem Neubeginn auch alte Fäden und Verbindungen wieder aufgenommen werden sollten, deren Schwierigkeiten oft im Fehlen von beweis- und auskunftsfähigen Unterlagen aus früherer Zeit begründet waren. Und bedenken wir, daß auch der „Neubeginn“ allmählich für die Tagesarbeit nicht mehr so wichtig wird, daß vieles, was damals zum täglichen Brot der Arbeit gehörte, heute schon langsam in die Keller zu wandern beginnt. Nicht selten werden Schriftstücke aus dieser Zeit eines Tages dringend gebraucht, und dann beginnt das nervenaufreibende Suchen, das sich bisweilen über mehrere Abteilungen erstreckt.



Hier nun liegt eine sehr wesentliche Aufgabe des Werksarchivs, insbesondere auch für die Zukunft. Sie besteht darin, Auskunft über zurückliegende Zusammenhänge zu geben und, wenn notwendig, Beweismaterial zur Verfügung stellen zu können. Die Organisation eines Werksarchivs, die niemals Selbstzweck ist, besteht gerade darin, durch eine fachliche Ordnung und Auswertung der Archivalien mit Hilfe von verschiedenen Katalogen in kürzester Zeit Anfragen beantworten zu können.

Eine solche Aufgabe kann das Archiv allerdings nur erfüllen, wenn es das Vertrauen aller Abteilungen besitzt. Als Gegenleistung wird es stets bemüht sein, allen Abteilungen auskunftsbereit zur Verfügung zu stehen.

Dr. Gertrud Milkereit

Bei Sonnenschein und guter Laune

Mit unseren Goldjubilaren im herbstlichen Ahrtal



Ein Erinnerungsbild von der diesjährigen Fahrt der Goldjubilare gab es vor den Rheinterrassen in Bad Godesberg

Auch in diesem Jahr hatte Arbeitsdirektor Meyer die Goldjubilare unserer Hütte zur traditionellen Herbstfahrt eingeladen. 62 von den insgesamt 75 alten Herren waren auch diesmal wieder dabei und erlebten einen Tag, der ihnen von Bonn ab strahlenden Sonnenschein bescherte.

Ziel war auf allgemeinen Wunsch erneut May-schoß im Ahrtal, das sich von seiner schönsten Herbstseite zeigte. Man kehrte auch wieder bei Trompeten-Jupp in Walporzheim ein und erfreute sich hier an den heiteren Liedern, zu denen der Wirt selbst am Klavier begleitete, und an mancherlei Stegreif-Späßen, mit denen er die frohe Runde unterhielt.



Traditionsgemäß vereinte abends eine gemütliche Tischrunde im Schifferheim am Schwelgern-Hafen die Jubilare mit dem Arbeitsdirektor.

Auch Direktor Bulwahn und der Vorsitzende des Betriebsrates, Hansel, gesellten sich zu ihr. Arbeitsdirektor Meyer hieß die Goldjubilare recht herzlich willkommen mit dem Wunsche, daß dieser Tag, der ihnen sicherlich schon manche schöne Stunde beschert habe, auch für sie recht froh ausklingen möge. Er freue sich, so sagte er, über die Größe der jetzigen Tischrunde. Im letzten Geschäftsjahr habe die Zahl der Goldjubilare eine noch nie dagewesene Höhe erreicht mit 75 habe sie sich gegenüber dem Jahre 1955 fast vervierfacht. Die Werksleitung sei glücklich, in ihrer Mitte eine so große Zahl verdienter Mitarbeiter zu wissen.

Direktor Meyer skizzierte den Jubilaren dann kurz die Probleme, vor die sich die Werksleitung gegenwärtig gestellt sieht. Er wies dabei u. a. auf die Pläne hin, die mit der Errichtung der neuen Werksanlagen in Beeckerwerth zusammenhängen. Sicherlich, so sagte er, gehörten die viertausend Pensionäre der ATH zu den aufmerksamsten Lesern der Werkzeitung, so daß



Arbeitsdirektor Meyer und Direktor Bulwahn im Kreis der Goldjubilare im Schifferheim am Werkshafen Schwelgern



sie durch die in ihr veröffentlichten Berichte über die Entwicklung der ATH gut informiert seien.

Auch Betriebsratsvorsitzender Hansel wünschte den Jubilaren frohe Stunden in geselliger Runde. Für die musikalische Unterhaltung sorgten dann mit altgewohntem Schwung die Belegschaftsmitglieder Josef Bujok, Paul Keck und Bruno Dilde, während der in der Betriebskrankenkasse tätige Mitarbeiter Willi Reuter (Bariton) für seine Lieder ebenfalls großen Beifall erhielt.



Von den 75 Goldjubilaren der Hütte sind zwei über 85 Jahre alt; 22 haben bereits das siebte Jahrzehnt überschritten und 43 ein Lebensalter zwischen 65 und 70 Jahren erreicht. Acht sind noch keine 65 Jahre alt. Das Durchschnittsalter beträgt gut 69 Jahre. Von den zusammen rund 5200 Lebensjahren haben die Goldjubilare 3750 Jahre auf der ATH gearbeitet.

Von den Goldjubilaren sind seit vergangenem Herbst vier verstorben und zwar Wilhelm Jäger, Kasimir Blasiewicz, Johann Götzen und Andreas Wichert.



Die ATH - von Beeckerwerth aus gesehen

Die Luftaufnahme gibt einen Überblick über fast den gesamten Hüttenbereich: Im Vordergrund die wachsenden Hallen des Sauerstoff-Blasstahlwerks in Beeckerwerth, in unmittelbarer Nähe (am rechten Bildrand) die Schachanlage Beeckerwerth und (ganz links) der Rhein; hier deutlich sichtbar die drei Wassertürme auf den Köpfen der Rheinkribben. Darüber die Außenreede des Hafens Schwelgern. Von hier aus erstrecken sich nach rechts SM-Stahlwerk 1 mit den dahinterliegenden Hallen von Bandverzinkung und Kaltwalzwerk sowie anschließend die Walzwerke. Ganz rechts (Bildmitte) die Hochofenanlage mit dem sie überragenden Gasometer an der Franz-Lenze-Straße.

(Luftaufnahme Dieter Storp — Freigeg. Reg.Präs. Düsseldorf D.St. 05912)

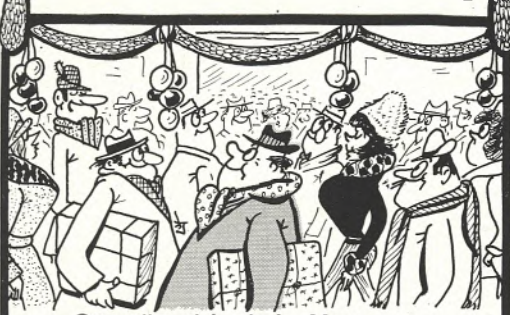
Tag und Nacht sind die Erzfrachter auf den Meeren unterwegs, um Erze für die gefräßigen Hochöfen der Hütte aus aller Welt heranzuschaffen — aus Afrika, Asien und Amerika. Den größten Anteil an den Importen hat jedoch Skandinavien mit seinen reichen Erzgruben, vor allem im Gebiet von Kiruna. Zu den Schiffen, die unermüdlich Erze für die ATH holen, gehört auch MS „Anita Thyssen“, das unsere Aufnahme bei der Einfahrt zur Erzverladestelle in Narvik in Nordnorwegen zeigt. Vor allem jetzt im Winter, wenn die Ostseefahrt behindert und der nicht eisfreie schwedische Hafen Lulea für die Schifffahrt gesperrt ist, herrscht in Narvik als Hauptumschlagplatz für die Verschiffung der skandinavischen Erze weiterhin Hochbetrieb.

(Aufnahme: Frits Rotgans)

MS „Anita Thyssen“ vor Narvik



Zum Jahres-Ausklang



Otto stürzt sich mit der Menge
In das Weihnachtskauf-Gedränge.



Erst macht er den Nikolaus.
Eilt zu jedes Freundes Haus.



Drauf als Weihnachtsengel dann,
Steht er wieder seinen Mann.



Ist's Silvester dann so weit,
Ruft auch Otto hocherfreut:

Auf ein glückliches
und erfolgreiches

1962



Die Werkzeugzeitung berichtete in ihrer September-Ausgabe, daß neben der Berufsfeuerwehr unseres Werkes Belegschaftsmitglieder als Helfer der Feuerwehr ausgebildet und zu einer freiwilligen Wehr zusammengefaßt werden. Das gibt Veranlassung daran zu denken, daß die Feuerwehr der Thyssenhütte ihren Ursprung in einer Freiwilligen Feuerwehr hatte. Ihre Gründung wurde durch einen größeren Brand veranlaßt, der im Juli 1901 in der Steinfabrik ausgebrochen war. Direktor Franz Dahl, dem damals die Walzwerke unterstanden, — 1904 wurde er von August Thyssen zum Generaldirektor der Hütte ernannt — wurde durch diesen Brand zu dem Entschluß veranlaßt, aus Belegschaftsmitgliedern eine Freiwillige Feuerwehr zusammenzustellen.

Die Wehr wurde im Februar 1902, also vor nunmehr 60 Jahren, mit zunächst 50 Freiwilligen gegründet. Franz Dahl selbst trat als Hauptleiter an ihre Spitze. Zum Oberbrandmeister wurde Emil Pohl bestellt. Die Zahl der Mannschaften wurde nach und nach vermehrt, die anfänglich behelfsmäßige Ausstattung mit Ge-

räten vervollkommen und die wichtigsten Betriebe mit Feuermeldern ausgestattet. Es wurde auch ein Feuerwehrdepot sowie ein Feuerwehrturm auf dem Werksgelände hinter der Pforte 1 errichtet, in dessen ausgebauten oberen Etagen später übrigens die Betriebswirtschaft einzog.

Das alte Feuerwehrdepot steht längst nicht mehr, aber viele unserer alten Belegschaftsmitglieder erinnern sich noch daran, ebenso wie an die Freiwillige Feuerwehr, die viele Jahrzehnte ihrer Aufgabe vorbildlich nachkam. Dabei erstreckte sich der Feuerschutz nicht nur auf das Hüttenwerk selbst, sondern auch auf sämtliche Thyssen-Schächte sowie auf die von August Thyssen aufgekauften Bauernhöfe der Umgebung, die aber noch zum Teil bewirtschaftet wurden. Gerade auf den Höfen hatte die Wehr besonders oft Gelegenheit, wirksame Hilfe zu leisten.

Unser Bild zeigt das einstige Depot der Freiwilligen Feuerwehr der ATH an Tor 1



„Frühstart“ vor der Ampel wird bestraft

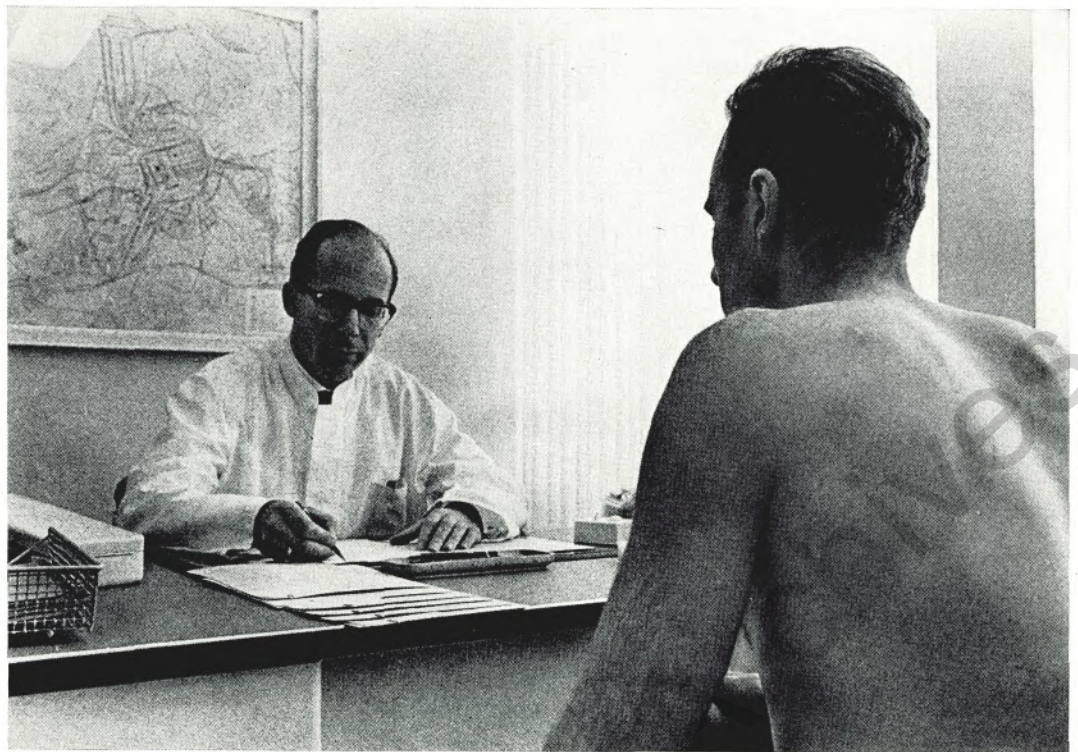
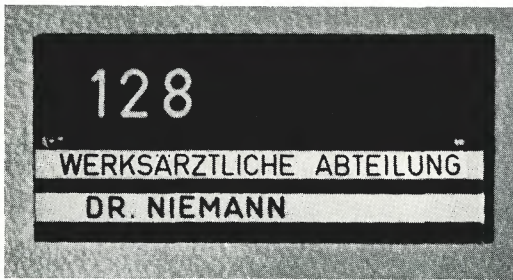
Als in Rom bei den letzten Olympischen Spielen Armin Hary beim Endlauf über hundert Meter um Bruchteile einer Sekunde vor dem Startschuß losging, war sein Start natürlich ungültig. Hary wurde für diesen Frühstart nicht bestraft, sondern nur verwahrt. Ein zweiter Frühstart aber hätte ihn um die Goldmedaille gebracht, weil er dann disqualifiziert worden wäre.

Im Straßenverkehr ist aber schon der erste „Frühstart“ strafbar. Da immer mehr Kraftfahrer zu „Frühstartern“ werden, will ihnen die Polizei künftig stärker auf die Finger klopfen. Mit dem „Frühstart“ meinen wir jene Unart vieler Kraftfahrer, bereits Gas zu geben, wenn die Lichtampel von Rot auf Gelb schaltet, also noch bevor grünes Licht „freie Fahrt“ anzeigt. Und selbst dieser letzte Nebensatz ist eigent-

lich sachlich falsch; denn grünes Licht ist nicht unbedingt ein „Freifahrtschein“. Auch das ist kürzlich in einem Gerichtsurteil klar zum Ausdruck gekommen. Denn das gelbe Amellicht hat unterschiedliche Bedeutung: Für den Fahrer, der sich der zuvor gesperrten Kreuzung nähert, bedeutet es zunächst immer noch „Halt“, auch wenn kurz darauf mit grünem Licht zu rechnen ist. Für bereits in die Kreuzung eingefahrene Fahrer bedeutet Gelb, die Kreuzung freinachen.

Der Gegenverkehr, der beim Abbiegen nach links gekreuzt werden muß, führt aber häufig dazu, daß die Kreuzung noch nicht freigemacht werden konnte, obwohl nun schon für die Fahrt aus der anderen Richtung grünes Licht angezeigt wird. Vorrecht aber haben zunächst die in der Kreuzung befindlichen Fahrzeuge.

Aus diesem Grund ist es so gefährlich schon am Ende der Gelbphase anzufahren oder gar mit „fliegendem Start“ in die Kreuzung einzufahren. Ob Grün oder Gelb — jeder, der eine Kreuzung überqueren will, muß sich zunächst selbst davon überzeugen, daß das gefahrlos möglich ist!



Jede Untersuchung beginnt mit der genauen Erhebung der Krankheitsvorgeschichte durch den Werksarzt Dr. Niemann

Die Werkzeitung stellt heute die unter Leitung von Dr. med. N i e m a n n stehende Werksärztliche Abteilung vor und berichtet über ihre Einrichtungen im neuen Torhaus 1 sowie über ihre Aufgabe.

Um die Gesundheit unserer Belegschaftsmitglieder kümmern sich täglich neben dem Werksarzt zwei Medizinisch-technische Assistentinnen, eine Arzthelferin, zwei Schwestern sowie vierzehn Heilgehilfen. Sie sorgen dafür, daß

- bei Unfällen Erste Hilfe geleistet wird,
- durch Einstellungsuntersuchungen neue Mitarbeiter entsprechend ihrem Gesundheitszustand am richtigen Arbeitsplatz eingesetzt werden,
- Berufserkrankungen vermieden werden,
- Erkrankte rechtzeitig einer Behandlung durch den Haus- oder Facharzt zugeführt werden oder eine Behandlung im Krankenhaus erfolgt,

● nach Unfall oder Erkrankung jedem die Heilbehandlung zukommt, die seiner Gesundheit dienlich ist,

● die Betriebe auf ihren hygienischen Zustand überwacht werden.

So sorgt unser Werk für die Gesundheit unserer Mitarbeiter. Und was tun wir dafür? Jeder einzelne sollte darüber nachdenken, ob er sich an seinem Arbeitsplatz ständig so verhält, daß seine Gesundheit nicht durch einen Unfall oder durch eine Erkrankung leidet.

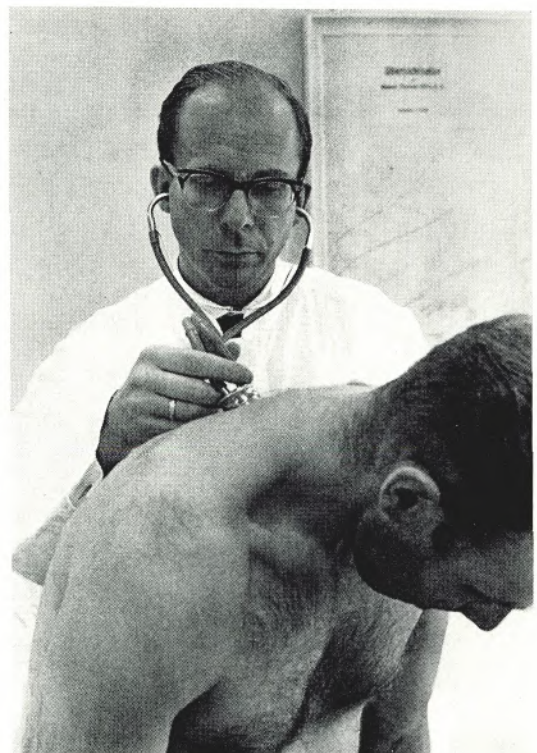


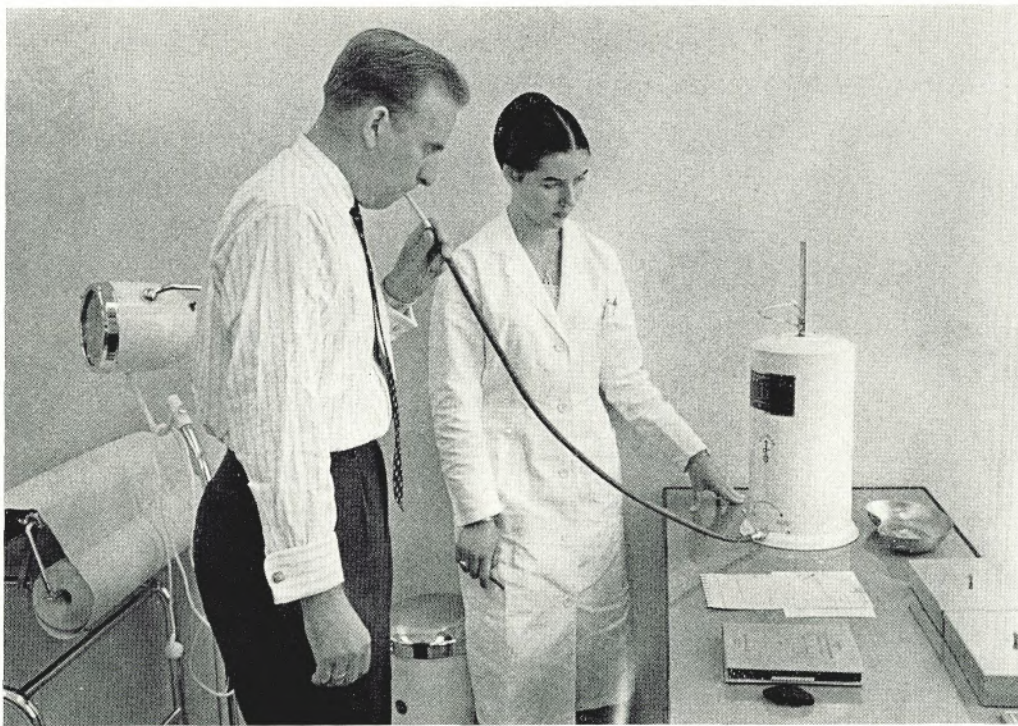
Mitglieder des Vorstandes und der Vertreterversammlung unserer Betriebskrankenkasse hatten vor kurzem Gelegenheit, sich von Werksarzt Dr. Niemann über die Arbeit unserer Werksärztlichen Dienststelle unterrichten zu lassen. Bei dieser Gelegenheit erfuhren sie, daß die ersten Werksärzte in den fünfziger Jahren

des vergangenen Jahrhunderts zur Industrie kamen. In der Bundesrepublik sind gegenwärtig etwa 1200 haupt- und nebenamtliche Werksärzte tätig, von denen 110 in der Eisen- und Stahlindustrie beschäftigt werden. Im Vergleich zu anderen Ländern ist die Zahl der Werksärzte in Deutschland noch gering. Es steht heute zweifelsfrei fest, daß die medizinische Betreuung der Belegschaftsmitglieder mit dazu beiträgt, Berufskrankheiten zu verhindern, Arbeitsausfälle auf ein Mindestmaß zu beschränken und die Gesundheit zu fördern.

Die Werksärztliche Dienststelle der ATH befindet sich seit Januar 1961 im neuen Torhaus 1. Für den Unfalldienst stehen außerdem vier Verbandstuben zur Verfügung, die über den gesamten Werksbereich verteilt sind. Die fortschreitende Motorisierung und die Verbesserung der Transportmöglichkeiten für die Verletzten führt heute, vor allem bei den größeren

UNTEN: Ein Blick in das Wartezimmer mit der Anmeldung, hier anläßlich einer Untersuchung der Hochofenarbeiter — RECHTS: Der Werksarzt bei der Untersuchung der Brustorgane





OBEN: Die Arzthelferin Frl. Schütte prüft die Lungenfunktion anlässlich einer Einstellungs-Untersuchung — RECHTS: Im medizinischen Laboratorium: Med.-techn. Assistentin Frl. Tilsch bei der Urin-Untersuchung



Betrieben, immer mehr dazu, auch die Unfallbetreuung an einer Stelle zu konzentrieren.

Reiches Aufgabengebiet

Der Tätigkeitsbericht für das erste Halbjahr 1961 gibt allen Belegschaftsmitgliedern ein gutes Bild über den Umfang der Untersuchungen und Unfallhilfen im Werksärztlichen Dienst.

Erste Hilfe bei Unfällen	13 653
Verbandswechsel	10 471
Erste Hilfe bei Erkrankungen	30 098
Ärztliche Beratungen	2 303
Einstellungs-Untersuchungen	966
Labor-Untersuchungen	5 018

Die relativ hohe Unfallziffer in der Eisen- und Stahlindustrie zwingt dazu, einen gewissen Prozentsatz der Belegschaft in Erste Hilfe zu unter-

weisen. Etwa 450 ausgebildete Ersthelfer mit Abschlußprüfung sind bereits in den verschiedenen Betriebsabteilungen der ATH tätig. Beim Aufbau eines gut funktionierenden Rettungsdienstes war es besonders wichtig, den Fahrern unserer Krankenvagen eine gute Erste-Hilfe-Ausbildung zu geben, damit sie unmittelbar an der Unfallstelle bei der Versorgung und Bergung der Unfallverletzten helfen können. Der Krankenvagen wurde mit allem Notwendigen ausgestattet, die Fahrer auf einen schonenden aber schnellen Transport des Verletzten hingewiesen.

Erste Hilfe: aber mit Überlegung!

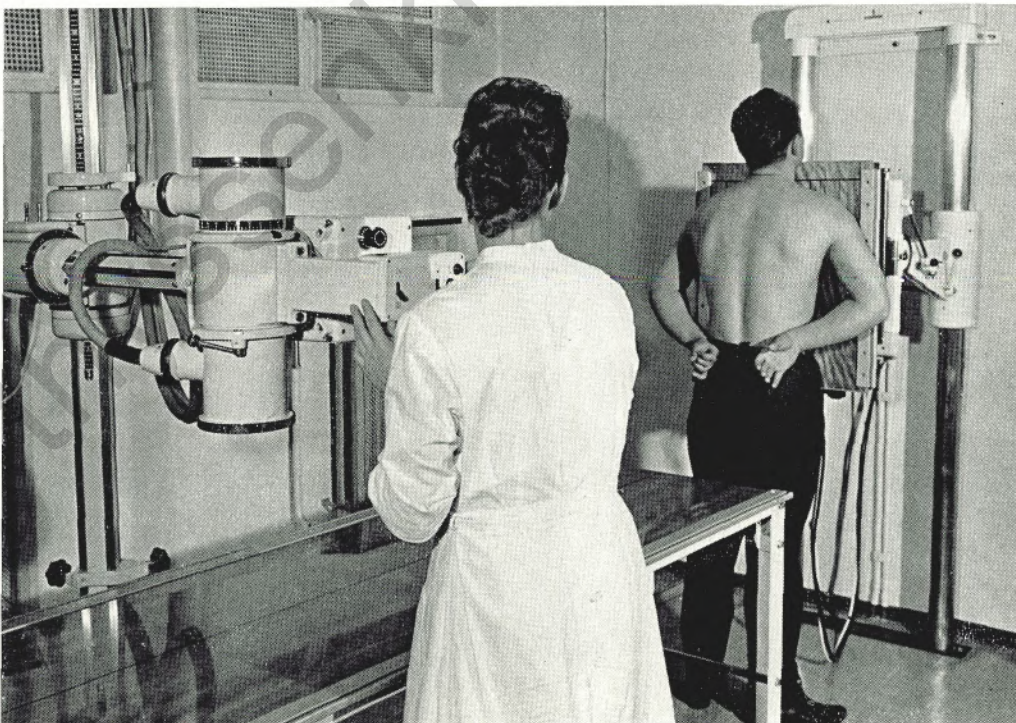
Den ausgebildeten Betriebshelfern stehen Verbandskästen in den Betrieben zur Verfügung. Diese Verbandskästen dienen jedoch nur für den Notfall und nicht zur betriebseigenen

Versorgung von Bagatellverletzungen oder Erkrankungen. Unfälle aller Art erhalten ihre fachgemäße Erstversorgung und Nachbehandlung in den Verbandstationen. Die Lagerhaltung von Medikamenten, zum Beispiel von Kopfschmerz-Tabletten in den einzelnen Betriebsabteilungen bzw. Betriebsbüros ist nach dem Apothekengesetz von 1961 nicht mehr statthaft.

Ärztliche Untersuchungen nach dem Jugend-Arbeitsschutzgesetz

Seit 1. Oktober 1961 dürfen Jugendliche unter 16 Jahren nur in das Berufsleben eintreten, wenn sie eine ärztliche Bescheinigung über die Berufstauglichkeit vorlegen. Lehrlings-Bewerber, die sich der in unserem Werk üblichen Einstellungsuntersuchung unterziehen, sind damit ihrer Verpflichtung aus dem Jugendarbeitsschutzgesetz nachgekommen.

UNTEN: Ein Blick in die mit modernen Geräten ausgestattete Röntgen-Abteilung — RECHTS: Der Werksarzt bei der Röntgen-Durchleuchtung eines Belegschaftsmitglieds



Bei der Wiedereingliederung von Unfallbeschädigten oder Erkrankten in den Arbeitsprozeß berät der Werksarzt den Arbeitseinsatz. Falls bei Werksangehörigen durch schwere Unfälle oder Erkrankungen Beschwerden auftreten, die eine Versetzung an einen anderen Arbeitsplatz unbedingt erforderlich machen, wird in Zusammenarbeit mit dem Arbeitseinsatz und dem Betrieb eine Begutachtung veranlaßt.

Einstellungs-Untersuchungen

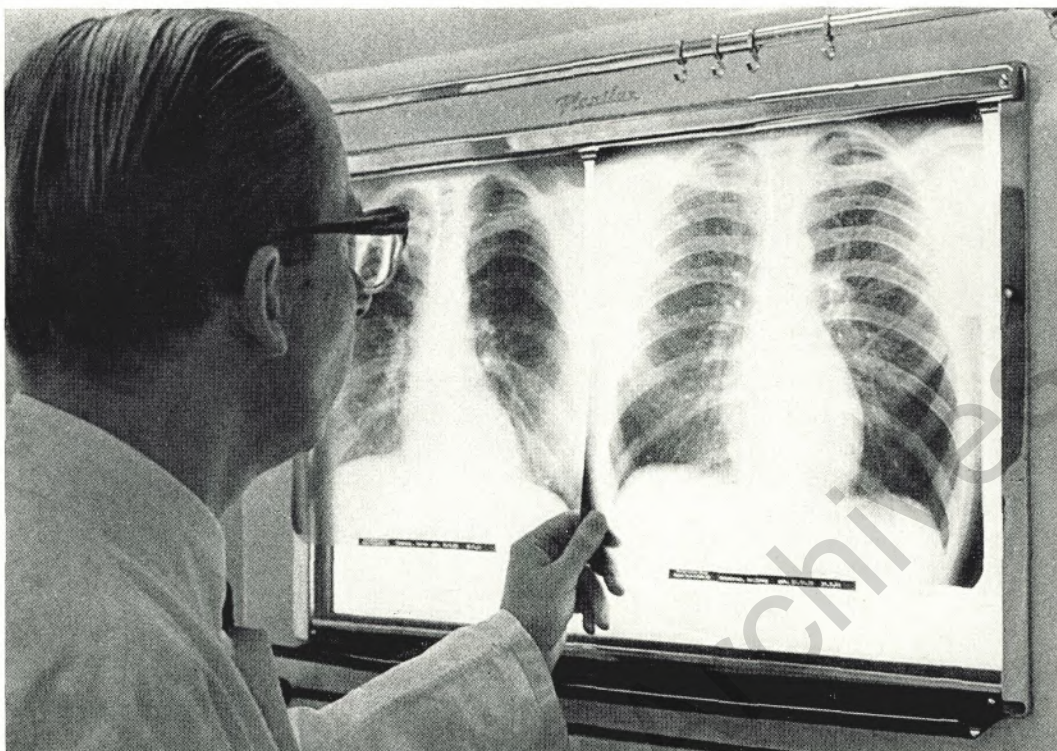
Eine besonders wichtige Aufgabe ist die medizinische Beurteilung der neu einzustellenden Mitarbeiter auf ihre körperliche Verfassung und geistige Beweglichkeit. In Kenntnis der Schwere der Arbeitsplätze in der Stahlindustrie werden Lehrlinge, Erwachsene, Körperbehinderte, Kriegs- und Unfallbeschädigte bei der Einstellung für einen ihnen angepaßten Arbeitsplatz empfohlen und von ungeeigneten Arbeitsplätzen ferngehalten. Spätere Versetzungen und erneute lange Anlernzeiten lassen sich so weitgehend vermeiden.

Überwachungs- und Reihenuntersuchungen

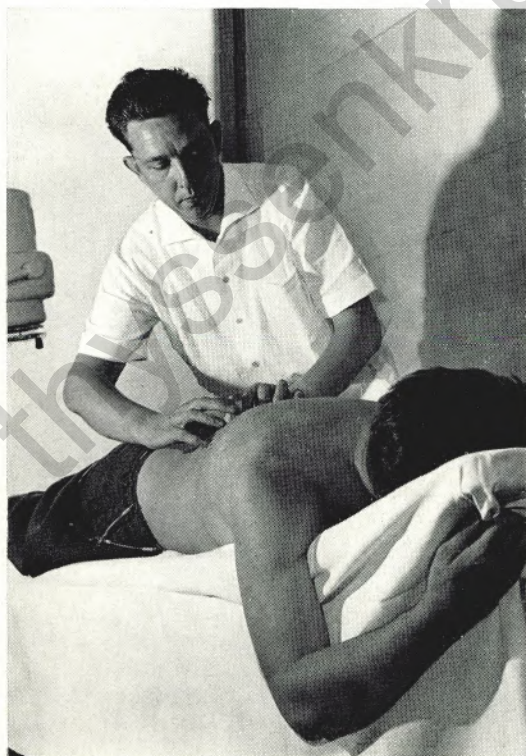
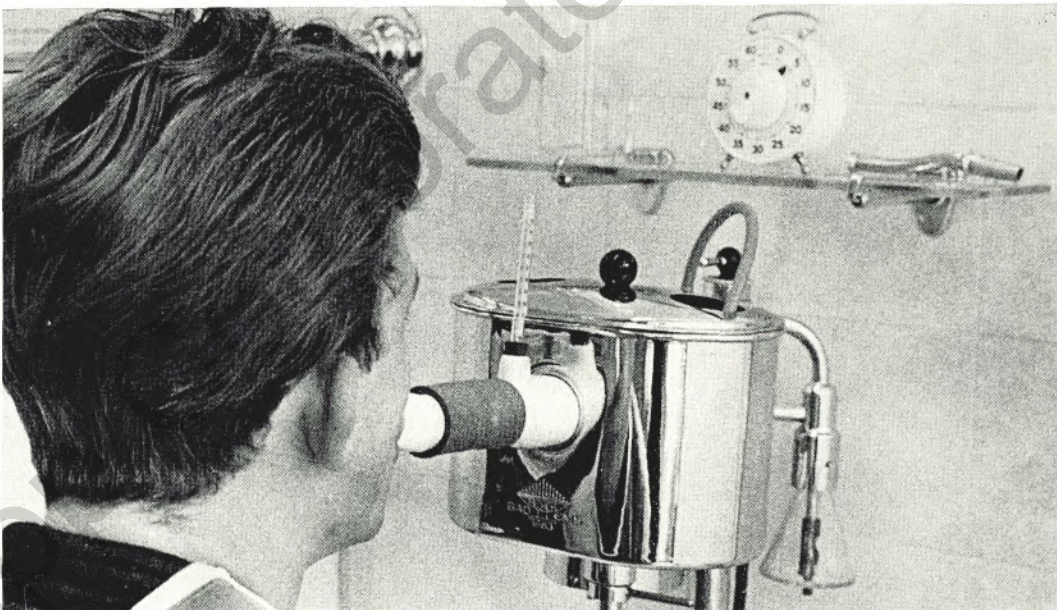
Der Werksarzt führt im Auftrag des Staatlichen Gewerbearztes Überwachungsuntersuchungen zur Verhütung von Berufserkrankungen durch. Die sechste Berufskrankheitenverordnung aus dem Jahre 1961 enthält eine Liste von 47 Erkrankungen, die durch bestimmte Stoffe und Schädigungen entstehen können. Zur Verhütung sind periodische Untersuchungen aller Personen, die mit diesen Stoffen arbeiten, vorgeschrieben. Etwa 1000 Arbeitsplätze sind in unserem Werk überwachungspflichtig.

Außerdem werden zahlreiche Belegschaftsmitglieder, die als Eisenbahner, Kranführer, Auto- oder Elektrokarrenfahrer arbeiten, von Zeit zu Zeit im Interesse der Unfallverhütung auf die Funktionstüchtigkeit der Sinnesorgane untersucht. So wurden seit Beginn dieses Jahres sämtliche Kranführer vor Eintritt in die Kranführerschule werksärztlich untersucht. Gerade das Transportwesen ist allgemein mit einer starken Unfallanfälligkeit belastet, so daß die Eignung besonders überwacht werden muß.

Nicht zuletzt sei die Röntgen-Reihenuntersuchung der Gesamtbelegschaft erwähnt, die



OBEN: Am Filmbetrachtungsgerät werden Röntgen-Aufnahmen von Mitarbeitern beurteilt — UNTEN: Einzel-Inhalationen mit den verschiedensten medizinischen Wirkstoffen werden zur Behandlung berufsbedingter Erkrankungen unter Aufsicht geschulten Fachpersonals durchgeführt



sich bei der Eindämmung der Lungentuberkulose seit 1951 in unserem Werk segensreich ausgewirkt hat. In diesem Jahre findet diese Untersuchung von Ende November bis Mitte Dezember statt.

Allgemeine Betriebshygiene — Arbeitsschutz

In allen Fragen des Gesundheits- und Arbeitsschutzes steht der Werksarzt den Belegschaftsmitgliedern zur Verfügung. Auch die Überwachung der hygienischen Verhältnisse in den Sozialgebäuden und die gesundheitliche Betreuung des Küchenpersonals gehören zu seinem Aufgabengebiet. Die Überprüfung der Arbeitsplätze erfolgt in enger Zusammenarbeit mit der



LINKS UND RECHTS: Behandlung betriebsgebundener Erkrankungen durch Med.-Bademeister und Masseur Komorowski



ZU DEN BILDERN DIESER SEITE:

LINKS: Mitglieder des Vorstandes und der Vertreterversammlung der Betriebskrankenkasse besichtigten kürzlich die werksärztliche Abteilung, deren Einrichtungen ihnen Werksarzt Dr. Niemann erläuterte. Auf unserem Bild Geschäftsführer Feldmann (mit dem Rücken zur Kamera), der stellv. Vorsitz. des Vorstandes der Betriebskrankenkasse Fritz Ernsting, Betriebsratsvorsitzer beim Gemeinschaftsbetrieb Eisenbahn und Häfen (dritter von links), ferner (von links nach rechts) die Mitglieder der Vertreterversammlung Gustav Seffen, Paul Nitschke (stellv. Betriebsratsvorsitzender der ATH), Hans Hahn und Josef Heuskel

MITTE: Wiederbelebung Gasvergifteter oder Schwerverletzter kann in unserer modernen Unfallambulanz mit Sauerstoffgeräten eingeleitet werden

UNTEN: Schon das kleinste Staubkörnchen reizt das Auge. Heilgehilfe Krammer bei der Entfernung

Sicherheits-Abteilung. Bei der Erstversorgung von Unfällen wird in den Verbandstuben besonders geprüft, ob Unfallschutzartikel getragen werden. Mitarbeiter, die vom Sicherheitswesen als sog. „Unfälle“ wegen ihrer häufigen Unfälle benannt werden, werden in der Werksärztlichen Abteilung beraten.

Mitarbeit bei der sozialen Betreuung

Unter diesen Aufgabenbereich fallen die Untersuchungen im Rahmen der Erholungsfürsorge und der Werksverschickung sowie die Zusammenarbeit mit der Betriebskrankenkasse, der Werksfürsorge und der Sozialabteilung.

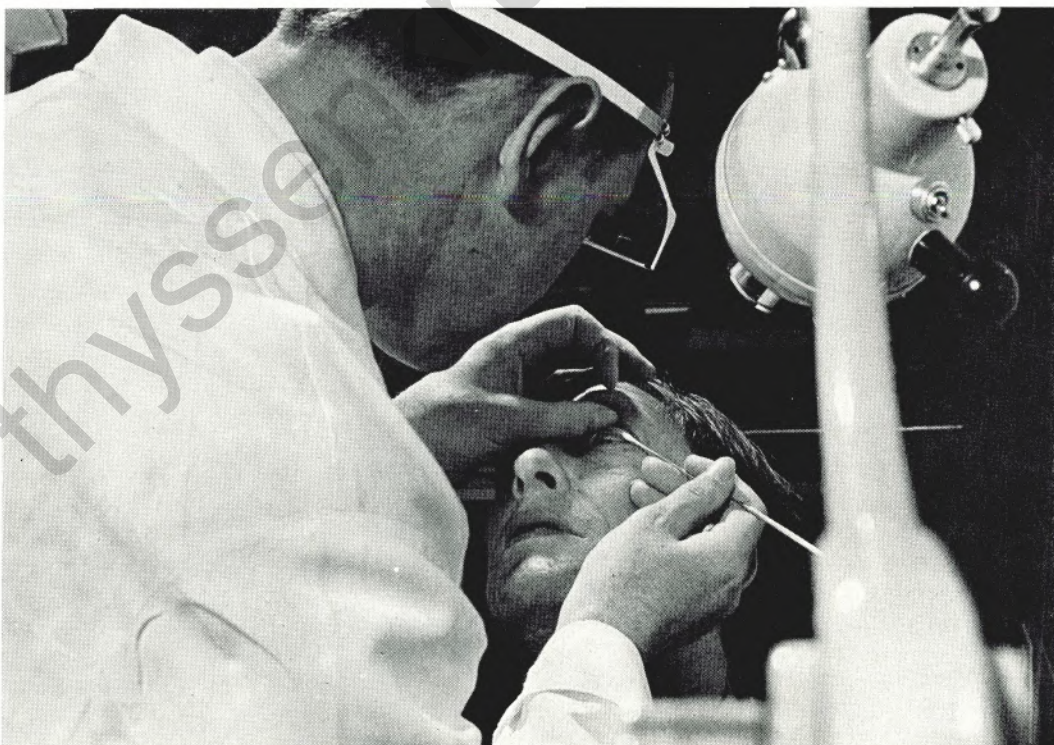
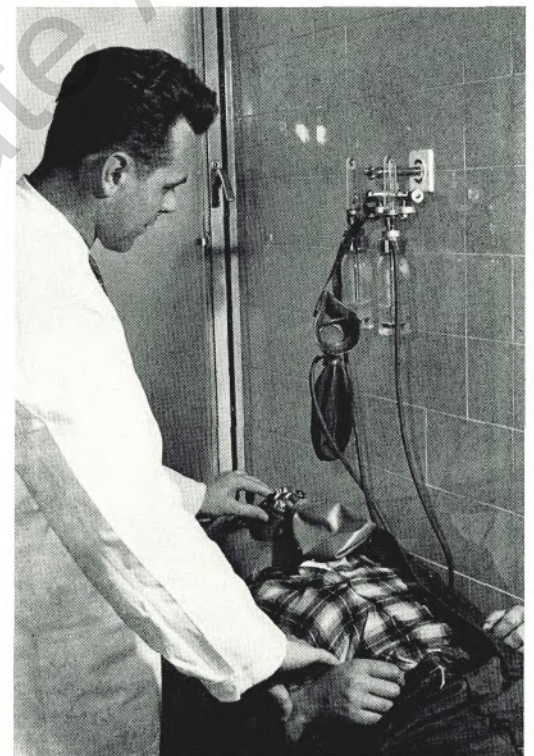
Einzelberatungen in der Sprechstunde

Den Belegschaftsmitgliedern steht der Werksarzt bei akuten schwereren Erkrankungsfällen während der Sprechstunde zur Stellung der Diagnose und Leistung der Ersten Hilfe zur Verfügung. Dem Wunsch mancher Belegschaftsmitglieder, für die Dauer der Krankheit in werks-

ärztlicher Behandlung zu bleiben, kann jedoch nicht nachgekommen werden. Es ist nicht die Aufgabe des Werksarztes, den Hausarzt zu ersetzen.

Das wird verständlich, wenn man sich vergegenwärtigt, daß einem Krankenstand von 5 Prozent etwa 800 arbeitsunfähig Erkrankte entsprechen. Nimmt man die gleiche Zahl von arbeitsfähig Erkrankten, so ist leicht einzusehen, daß auch eine Vielzahl von Werksärzten nicht in der Lage wären, sich nur eines Bruchteils dieser Kranken anzunehmen.

Der Werksarzt berät außerdem in allen Fragen der vorbeugenden Gesundheitspflege und in versicherungs- und versorgungsmedizinischen Fragen. Für alle diese Fälle stehen dem Werksarzt moderne diagnostische Geräte und geschultes Fachpersonal zur Verfügung. Dies ist sehr wichtig; denn der Werksarzt will nicht nur Erste Hilfe leisten, sondern dafür Sorge tragen, daß die Gesundheit aller Mitarbeiter erhalten bleibt.



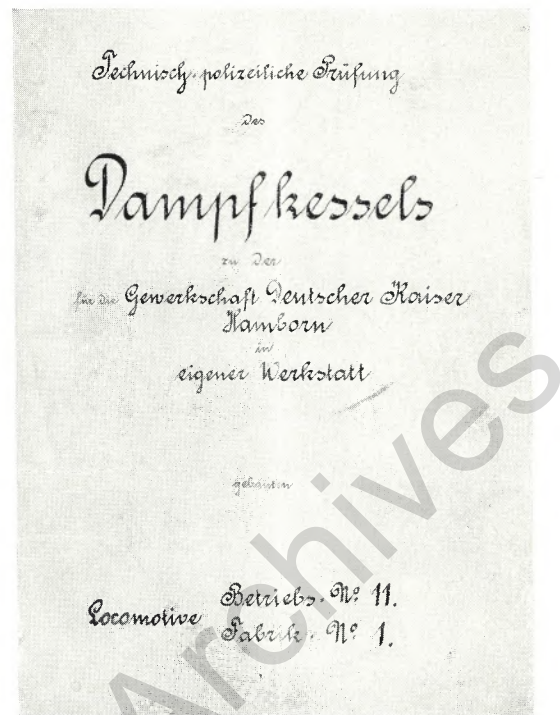
Mehr Verkehrsunfälle

Die Zahl der Verkehrsunfälle in Nordrhein-Westfalen hat im ersten Halbjahr 1961 gegenüber dem gleichen Zeitraum des Vorjahres um über 10 Prozent zugenommen. Wie das Nordrhein-westfälische Verkehrsministerium mitteilte, ist die Zahl der Unfälle mit Sachschaden mit einer Zunahme von über 15 Prozent am stärksten angestiegen. Die Zunahme der tödlichen Unfälle beträgt 5,6 Prozent, die Zahl der Unfälle mit Verletzten stieg um 3,3 Prozent.



Mangelhafte Beleuchtung der Fahrzeuge im Verkehr kann große Gefahren heraufbeschwören. Jeder kennt zum Beispiel die gefährlichen Folgen des Blendens. Um so unverständlicher ist es, daß bei der letztjährigen Beleuchtungskontrolle noch über die Hälfte aller Fahrzeuge falsch eingestellte Scheinwerfer hatten. Alle Kraftfahrer sind deshalb dringend aufgerufen, die Beleuchtungsanlage ihrer Fahrzeuge vor allem jetzt zu Beginn des Winters mit seinem Nebel überprüfen zu lassen.

Tender-Lokomotive Nr. 11 erbaut 1902 in Hamborn



Diese Akte enthält den vollständigen „Lebenslauf“ der ersten bei der „Gewerkschaft Deutscher Kaiser“ in Hamborn im Jahre 1902 gebauten Dampflokomotive

Betriebschef i. R. Hermann Home erzählt aus der Zeit der alten Dampflokomotiven

„Gewerkschaft Deutscher Kaiser — F.No. 1 — 1902 Hamborn“ steht auf dem leicht verwitterten Schild einer Tender-Lokomotive, die auf einem Abstellgleis des Gemeinschaftsbetriebes Eisenbahn und Häfen viele Monate stand, bis sie im letzten Sommer verschrottet wurde. Diese kleine zweiachsige Dampflokomotive, von den Stürmen der Zeit stark gezeichnet, erinnert an die Jahre, in denen auf unserer Hütte ausschließlich Dampflokomotiven fuhr. Sie war darüber hinaus das letzte Beispiel dafür, daß einst in unseren Werkstätten Lokomotiven gebaut wurden. Sie war die erste Lok — sie hat auch als einzige ihre fünf „Geschwister“, die nach

ihr in den Werkstätten der damaligen „Gewerkschaft Deutscher Kaiser“ unter den geschickten Händen der Kesselschmiede und Handwerker entstanden, überlebt und selbst in der Zeit des elektrischen Betriebes noch viele Jahre lang treu und sicher ihren Dienst geleistet. Die Werkzeitung unterhielt sich mit dem früheren Betriebschef des Gemeinschaftsbetriebes Eisenbahn und Häfen, Hermann Home, der 1957 nach über 43jähriger Dienstzeit bei ATH und Gemeinschaftsbetrieb in den Ruhestand trat. In diesem Gespräch wurde die alte Zeit, als ausschließlich Dampflokomotiven im Werksbereich der Thyssenhütte fuhr, wieder lebendig.

Vor uns liegen die Genehmigungs- und Prüfungsurkunden von 1902/3 bis 1957, die zu dieser Lokomotive gehörten. Eine im Maßstab 1:10 angefertigte Zeichnung zeigt Längs- und Querschnitt durch den „Dampfkessel No. 1 für die 2/2 gekuppelte Tender-Locomotive F. No. 1, B.N. 11 der Gewerkschaft Deutscher Kaiser Hamborn — gebaut in eigener Werkstatt“. Am 18. Juli 1902 war der Antrag auf „Anlegung eines beweglichen Dampfkessels“ bei der Königlichen Eisenbahnspektion Duisburg I. eingereicht, der Kessel selbst von dieser Stelle am 21. November 1902 abgenommen und am 30. Dezember desselben Jahres durch den Kreisausschuß Ruhrort genehmigt worden. Die Tender-Lokomotive erhielt dann ihre endgültige Genehmigung am 28. Januar 1903 durch die Eisenbahndirektion Essen. Diese Urkunde zielt übrigens als Unterschrift der rheinische Name Schmitz.

waren Lokomotiven mit recht beachtlichen Leistungen. Ihre Zugkraft am Haken, wie der Fachmann sagt, betrug 4000 Kilo, also 250 PS. Eine solche Lokomotive kostete 20 000 Mark. Betriebschef Home weiß das noch sehr genau, da die Lokomotive ein Leergewicht von 24 Ton-

Das Firmenschild der „Gewerkschaft Deutscher Kaiser“ an der von ihr gebauten ersten Lokomotive



nen hatte und man damals für das Kilo Eigengewicht eine Mark als Baukosten rechnete.

Vom Lokführer zum Betriebschef

Hermann Home kam 1914 nach Hamborn. In dem davorliegenden Jahrzehnt hatte August Thyssen außer den Produktionsanlagen der Hütte auch die werkseigene Eisenbahn in erheblichem Maße ausgebaut. Damals waren bereits 15 dieser zweiachsigen Lokomotiven im Einsatz.

Home stammt aus Endingen im Breisgau, wo sein Vater als Werkmeister der Kaiserstuhl-Bahn stationiert war. Bei ihr machte auch der Sohn eine vierjährige harte Lehrzeit durch, bevor er anschließend beim Eisenbahnregiment seine Dienstzeit ableistete. Bei den Schleswiger Kreisbahnen in Holstein, wohin er dann ging, legte er seine Prüfung als Lokführer ab, war anschließend in Soest und in Mühlhausen im Elsaß tätig, bevor er 1914 nach Hamborn kam. Hier war er zunächst noch Lokführer, wurde 1923 nach vierjährigem Studium am Deutschen Technikum Berlin, bei dem er anschließend einen vierjährigen Ingenieur-Lehrgang belegte, Werkmeister und machte damit insgesamt eine Schule durch, wie das heute in diesem Maß nicht mehr überall der Fall ist. 1937 wurde er Betriebsführer und 1954 anlässlich seines 40jährigen Dienstjubiläums zum Betriebschef ernannt.

Der Eisenbahnbetrieb unserer Hütte in Hamborn verfügte 1914 neben den kleinen Zweiachsern noch über 25 Dreiachsler, die von auswärtigen Maschinenfabriken wie Hohenzollern, Jungenthal und Borsig geliefert wurden. Damals besaß unsere Eisenbahn auch zwei vierachsige Lokomotiven, die Loks 42 und 43. Sie waren von Hohenzollern und Henschel erbaut worden und besaßen eine Zugkraft von 700 PS. Ihnen folgten in den Jahren von 1916 bis 1928 noch zwölf Henschel-Lokomotiven sowie acht Hano-

Prüfung auf Herz und Nieren

Werfen wir einen Blick auf die Bescheinigung über die vorhergegangene Abnahmeuntersuchung der Lokomotive durch den Königlichen Regierungsbaumeister von Czarnowski am 21. Januar 1903. In ihr heißt es im letzten Absatz: „Die Lokomotive entspricht den Bestimmungen der Bahnordnung für die Nebeneisenbahnen Deutschlands. Dieselbe hat am 21. Januar 1903 eine Probefahrt auf den Gleisen der Gewerkschaft Deutscher Kaiser in Neumühl anstandslos zurückgelegt, ihrer Inbetriebsetzung steht sonach ein Bedenken nicht entgegen.“ Auf Grund dieser Prüfung auf Herz und Nieren wurde die Lok unter der Betriebsnummer 11 auf der Hütte und den zu ihr gehörenden Schachtanlagen Hamborns eingesetzt.

Damals waren diese zweiachsigen Dampflokomotiven der Standardtyp für den Eisenbahnbetrieb der Gewerkschaft Deutscher Kaiser, der Vorgängerin unserer August Thyssen-Hütte. Es

luftbremse Kunze-Knorr ausgestattet waren, so daß Güterzüge mit durchgehender Bremse gefahren werden konnten.

Aber bleiben wir noch zunächst bei der zweiachsigen Lokomotive Fabriknummer 1. Auf Grund ihres Radabstandes von Achse zu Achse von 2,5 Meter war sie auf Bundesbahngleisen zugelassen. Da sie weder einen Schlepptender noch einen angebauten Kohlentender hatte, war sie mit ihrer Gesamtlänge von etwa sieben Meter sehr wendig. Seitlich des Kessels besaß sie vor dem Führerstand zwei Kohlenkästen, die zusammen 600 Kilo Kohlen aufnehmen, während in einem unter dem Kessel eingebauten Tender 2,5 Kubikmeter Wasser gefaßt werden konnten. „Aufgetankt“ hatte die Lokomotive ein Gewicht von rund 30 Tonnen. Das reichte für etwa fünf Stunden Betriebseinsatz. Dann mußten erneut Kohlen und Wasser übernommen werden.

Im übrigen betrug die zugelassene Höchstgeschwindigkeit 15 Kilometer in der Stunde. Sicher neigt man leicht dazu, über dieses Tempo zu lächeln. Aber selbst wenn die heutigen Lokomotiven für höhere Geschwindigkeiten gebaut und zugelassen sind, darf auf den meisten Bahnstrecken in unserem Werksbereich auch jetzt nicht schneller gefahren werden. Nur für die Strecken vom Hafen Schwelgern bis Oberhausen und von Lohberg bis Bahnhof Grünstraße sind auf Grund besonderer Genehmigungen der Bergbehörde und des Maschinenamtes Duisburg Geschwindigkeiten bis zu 30 Kilometer gestattet.

Nicht alle Lokführer hatten einen Heizer

Im Gespräch mit Betriebsführer Home ging es auch um die Menschen, die Lokomotiven bedienen: die Lokführer und Heizer. Home kam am 3. Juni 1914 als Lokführer nach Hamborn. In den Anfängen des Eisenbahnwesens, noch bis ins erste Jahrzehnt des 20. Jahrhunderts hinein, war es etwas besonderes, Lokomotivführer zu sein. Als die erste deutsche Eisenbahnstrecke von Nürnberg nach Fürth vor jetzt 125 Jahren eröffnet wurde, trug der Lokführer — übrigens ein Engländer — auf seiner Lok einen Zylinder. Betriebschef Home erinnert sich, daß er selbst noch 1913, als er im Holsteinischen als Reserve-lokführer fuhr, im weißen Stehkragen und mit schwarzem Hut auf der Lok gestanden hat. Wenn der Lokführer damals vor 50, 60 Jahren seinen Dienst antrat, hatte sein Heizer schon eine gute Stunde lang gearbeitet. Die Kohlen waren übernommen und die Lok gereinigt, der Kessel stand unter Druck. Sämtliche Griffe wa-



Betriebschef i. R. Hermann Home

ren sauber geputzt, und der Lokführer erhielt einen Putzlappen in die Hand, damit er sich keine schmutzigen Finger machte. Aber auch damals, so stellt Hermann Home heute fest, fuhr ein Lokführer nur dann gut, wenn er kameradschaftlich mit seinem Heizer zusammenarbeitete und ihm soweit wie möglich freie Hand ließ, sobald er auf ihn eingespielt war.

Die zweiachsigen Lokomotiven der Gewerkschaft Deutscher Kaiser wurden jedoch durchweg ohne Heizer gefahren. Aber auch auf Lokomotiven, die mit einem Heizer besetzt waren, hatte der Lokführer nicht nur zu fahren, sondern mußte seine Lokomotive auch instandhalten und, um nur zwei Beispiele zu nennen, das Stangenlager nachsehen oder Achsstellteile nachziehen. Diese Aufgaben nahm dem Lokführer niemand ab. Der Heizer dagegen hatte die Lokomotive sauber zu halten und auszuschlacken, die Asche zu ziehen und die Rauchkammer zu reinigen.

So ist das auch heute noch im Werksverkehr. Bei der damaligen Reichsbahn und der heutigen

Bundesbahn dagegen gibt es das nicht. Da sind die Aufgaben klar getrennt. Da stellen Lokführer und Heizer ihre Lok ab, wenn sie ihre Fahrt hinter sich haben, und dann machen sich die sogenannten Feuerleute über sie her und nehmen alle weiteren Wartungsarbeiten vor.

Reparaturen in eigener Werkstatt

Besondere Sorgen machten dem Eisenbahnbetrieb unserer Hütte in früheren Jahren die Reparaturarbeiten. Soweit es um das Ausbessern oder Auswechseln schadhafter Teile ging, konnte man schon vor dem ersten Weltkrieg auf gewisse Ersatzteile zurückgreifen, obwohl es damals noch keine Normung im heutigen Sinne gab. Doch die Zweiachser-Lokomotiven, die von den Werkstätten der Hütte gebaut wurden, hatten die gleichen Abmessungen etwa im Kolbenhub und Zylinderdurchmesser wie Loks, die von den großen Maschinenfabriken bezogen wurden. Daher war die Lagerhaltung für Ersatzteile dieser Lokomotiven etwa für Radsätze, Kessel, Achslager und Stangenlager verhältnismäßig einfach.

Alles übrige wurde auf den Werkbänken selbst gemacht, wobei etwa das Nacharbeiten eines Radsatzes drei Stunden dauerte, was heute schablonenmäßig in 15 Minuten erledigt ist. Natürlich gab es, wenn es um Veränderungen ging, auch manche Arbeiten, die an das Können und die Geschicklichkeit der Handwerker große Anforderungen stellten. 1928 zum Beispiel, als aus dem Lokführer Home ein Betriebsmeister geworden war, hatte die Gewerkschaft Deutscher Kaiser aus Breslau zwei Lokomotiven bezogen — sie liefen unter den Betriebsnummern 18 und 54 —, die statt der üblichen Flachschieber aus Gußeisen legierte Schieber besaßen, also aus Kupfer-Messing. Es dauerte keine sechs Monate, bis diese Schieber restlos verschlissen waren. Auf Grund der langjährigen Erfahrungen baute man deshalb in den eigenen Werkstätten auch diesen Loks gußeiserne Schieber ein, die nur alle drei Jahre in den Gleitflächen leicht überholt zu werden brauchten, im übrigen aber ein halbes Jahrhundert halten können.

Eine interessante Verbesserung, die in den eigenen Werkstätten durchgeführt wurde, war in den Jahren 1927 bis 1930 ein Abbau der beiden vorderen Wasserkästen an Loks Type Krefeld und ihren Ersatz durch seitliche Wasserkästen. Dadurch verdoppelte sich der Wasservorrat auf sieben Kubikmeter. Den Kohlenvorrat erhöhte man gleichzeitig von 800 auf 1500 kg durch Ein-

Unter der Nummer 11 war die Lokomotive von 1902 bis zur Außerdienststellung in den Lokomotivpark der Hütte und — seit seiner Bildung — des Gemeinschaftsbetriebes Eisenbahn und Häfen eingereiht. Unser Bild zeigt sie auf dem Abstellgleis, wo sie — schon recht angeschlagen — auf das Verschrotten wartete





Im Gelände des Werkshafens kein Platz für wilde Tiere

Wildschweine in Schwelgern verschwanden heimlich, wie sie gekommen waren

Diese Geschichte, mag sie auch manchem unwahrscheinlich klingen, ist wahr und kein Jägerlatein. Die Werkzeitung ist allen Spuren und Gerüchten nachgegangen und hat ein Dutzend Männer befragt, Verlademeister, Angestellte und Arbeiter des Hafens Schwelgern, Werkschutzleute unserer Hütte und nicht zuletzt Polizisten. Es ist einwandfrei erwiesen: Fünf Wildschweine haben sich zwei Tage lang im Gelände des Werkshafens zwischen den Erzhalde am Petersberg bis zum Alsumer Steig herumgetrieben und sind dann heimlich und wahrscheinlich im Dunkel der Nacht wie sie gekommen auch wieder verschwunden. Die Jäger der Hütte kamen leider nicht zum Schuß.

Hasen und Kaninchen, wie sie vor Jahrzehnten den Schwelgernbruch und den Schweinsbruch zu Hunderten bevölkert haben, fühlen sich an einigen Stellen des Werksgeländes noch heute sehr wohl. Viele, die sie auf der Hütte noch nicht gesehen haben, mögen das zwar nicht glauben. Aber die Männer, die Meister Lampe zwischen den Gleisen täglich friedlich äsend antreffen, haben sich an diesen Anblick ebenso gewöhnt, wie die Tiere ihrerseits wenig Scheu vor Menschen und Loks zeigen.



Am 26. Oktober aber gab es in dieser Hinsicht eine kleine Abwechslung, als der Wildbestand im Hüttengelände — wenn auch nur für zwei Tage — um eine Rote Schwarzwild bereichert wurde. Niemand wollte das im ersten Augenblick so recht glauben. Zu ihnen gehörte auch der Verlademeister des Gemeinschaftsbetriebes Eisenbahn und Häfen Arnold Dobler (40), als er nachts gegen drei Uhr vom Wärter des Stellwerks an der Brücke Alsumer Steig angerufen wurde und die erste Meldung erhielt.

Nun ist die Nachtschicht eine lange Zeit, in deren Dunkelheit der Mensch völlig anders reagiert als am Tage. Deshalb wollte Dobler auch zunächst nicht für wahr halten, was der Stellwärter ihm durchs Telefon sagte. „Wildschweine im Hafen Schwelgern“, so meinte er, „das kann doch nicht wahr sein, vielleicht sind es nur Kaninchen.“

Und damit wollte er einhängen und das Gespräch beenden. Doch der Mann am andern

Ende der Leitung blieb hartnäckig dabei, er habe von seinem Stellwerk aus eine ganze Rote Sauen, und zwar neun Stück, ausmachen können.

So machte sich denn Verlademeister Dobler mit zwei beherzten Männern der Nachtschicht auf den Weg, um dieser Sache einmal auf den Grund zu gehen. Der Werkschutzmann an Tor 12, den man zunächst befragte, hatte keine Wildschweine gesehen, auch nicht der Mann, der an seinem Wachhaus am Alsumer Steig die Schwerlast-Kipper der Strabag einweist.

Sollte es doch etwas anderes gewesen sein, fragten sich die auf Pirsch gegangenen Männer des Hafens Schwelgern. Doch auf die Lösung dieser Frage brauchten sie nicht lange zu warten. Während sie noch beisammenstanden und alle möglichen Vermutungen anstellten, zogen fünf Stück Schwarzwild über die Straße, die vom Alsumer Steig her zum Tor 12 beim Hafen Schwelgern führt. Sie nahmen ihren Weg in Richtung auf den Parkplatz gegenüber Tor 11 und waren bei der Dunkelheit sehr schnell den Augen der Männer völlig entzogen. Auf alle Fälle stand jetzt fest — denn immerhin hatten das vier Männer mit eigenen Augen selbst gesehen: es waren Wildschweine im Schwelgerner Revier.



Es mag etwa 3.30 Uhr gewesen sein, als in der Hauptwache der Hamborner Polizei an der August-Thyssen-Straße das Telefon klingelte

und der Wachhabende eine Meldung von Tor 12 der ATH entgegennahm, die recht wenig mit den gewöhnlichen Dienstleistungen der Polizei in Hamborn gemein hatte: „Wildschweine in Schwelgern“.

Mit schweren Handscheinwerfern zusätzlich bewaffnet, fuhren Polizeihauptmeister Söchtig und Hauptwachmeister Karwald zum Hafen, um die Sache mit den Wildschweinen zu erkunden. Aber alles Suchen war vergebens; die Hoffnungen auf einen guten Braten, die sie sich unterwegs gemacht haben mögen, waren bald verschwunden.

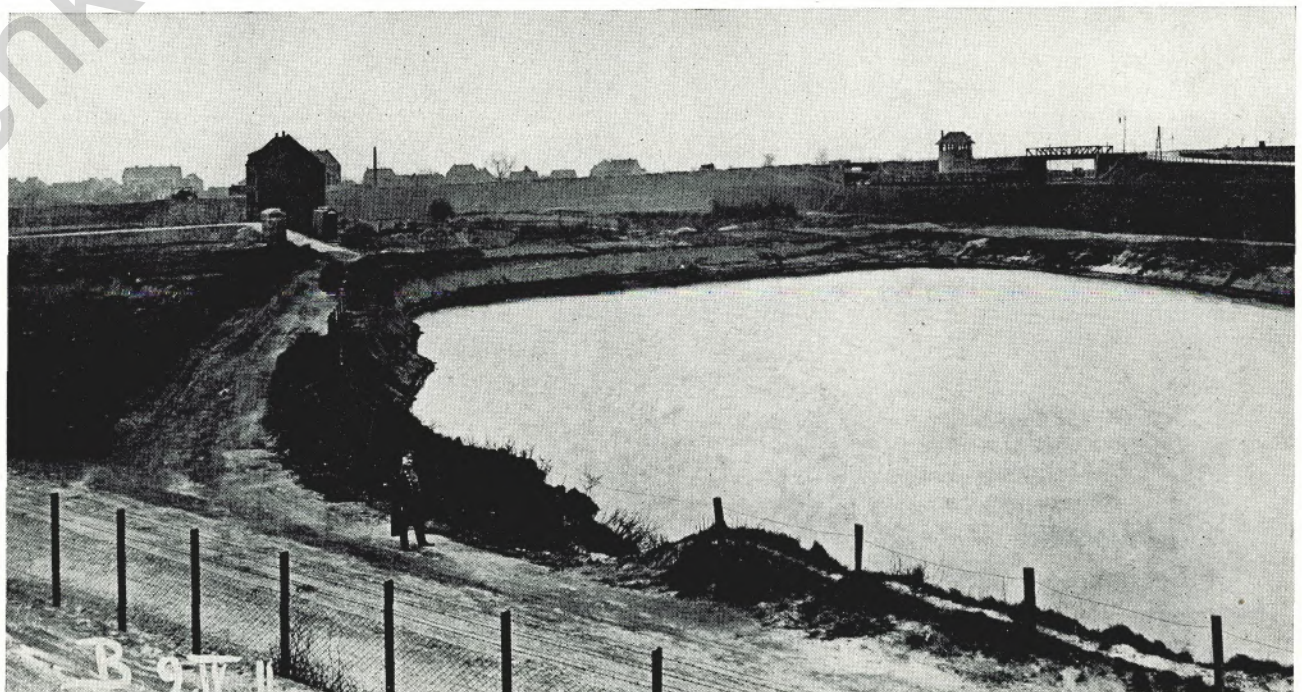
Offensichtlich hatten die Schwarzkittel in dieser Nacht ihrerseits den Braten gerochen und sich im Gelände verkrümelt. Denn wären die Sauen den Polizisten vor die Pistolen gekommen, hätten diese von ihrer Schußwaffe Gebrauch machen dürfen, um einer Gefährdung von Menschen vorzubeugen. Die Polizeibeamten mußten ihre Aktion ergebnislos abbrechen, obwohl ihnen sicherlich jeder gerne einen zünftigen Wildschweinbraten gegönnt hätte.



Doch damit sollte dieser Schweine-Spuk im Bereich des früheren Schwelgernbruchs noch nicht sein Ende gefunden haben. Als nämlich Karl Czirowon, Hafenarbeiter des Gemeinschaftsbetriebes, an diesem Morgen gegen 5.30 Uhr seinen Wagen — vom Alsumer Steig kommend — in Richtung Fährstelle lenkte, um über Tor 13

Vor 50 Jahren

sah es im Bereich des Schwelgernbruchs und Alsums noch so aus, wie es unsere Aufnahme aus dem Jahre 1911 zeigt. Damals entstanden neue Betriebe der ATH im Zuge des Ausbaues des Werkes in Richtung Alsum (auf unserem Bild sind links Häuser zu erkennen) sowie zum Rhein hin. Das Foto hält, wie der Fotograf damals auf der Platte vermerkte, auch das genaue Datum der Aufnahme, den 9. April 1911 fest; es zeigt den Bereich der Bruch- und Prinzenstraße in Alsum, die damals aufgehoben wurden. Im Hintergrund die Straßenbrücke im Zuge des Alsumer Steigs über die Werksbahngleise.



mit seinem neben ihm sitzenden Arbeitskollegen zur Fröhschicht in den Hafen zu fahren, merkten sie plötzlich, daß sich im Scheinwerferlicht vor dem Wagen etwas bewegte. Czirowon blendete sofort das Licht auf — und da standen vor ihnen die seit einigen Stunden gesuchten Schwarzkittel. Auch hier waren es fünf an der Zahl, die aber — unbeeindruckt von dem blendenden Licht des Autos — in Richtung Bootshaus weiterzogen. Ein anderer Arbeitskollege, der mit seinem Moped in diesem Augenblick neben dem Auto herfuhr, bekam einen gewaltigen Schreck, als er die fünf Tiere erblickte und machte auf der Stelle kehrt. Karl Czirowon meinte, als Mopedfahrer würde es auch ihm nicht anders ergangen sein, obwohl die Tiere sehr friedlich zum Rhein hinuntergingen.



In der darauffolgenden Nacht des 27. Oktober sind die Schwarzkittel dann erneut aufgetaucht und gesehen worden. Wenn auch in einigen Fällen von einer Sauen-Rotte von neun Tieren die Rede war, so weiß die Werkzeitung nur von Leuten zu berichten, die exakt fünf Sauen gezählt haben.

Nach dem 27. Oktober sind sie dann jedoch auf dem rechten Rheinufer nicht mehr gesehen worden. Sie haben den Rückweg durch den Rhein zur anderen Rheinseite angetreten, woher sie mit einiger Wahrscheinlichkeit auch aufs rechte Rheinufer übergewechselt sind. Was zurückblieb, waren die zahlreichen Fährten im Hafengelände, die sich über einen weiten Bereich erstreckten; denn sie wurden auch am Gebäude der Erzproubenahme im Hafen Schwelgern gefunden.

Auf der linken Rheinseite ereilte sie dann schon am 28. Oktober ihr Schicksal. Als die Schwarzkittel durch die Jagdparzellen Baerl/Binsheim in das Orsoyer Jagdrevier wechselten, konnten sie schließlich in einem Wäldchen am Orsoyer Berg eingekreist werden. In der daraufhin angelegten Drückjagd brachten Baerler und Binsheimer Jäger vier der fünf Keiler im Gewicht von 50 bis 60 Kilo zur Strecke. Übrigens war schon zwei Tage vorher, am gleichen Tag, an dem die Rotte in Schwelgern aufgetaucht war, im Binsheimer Feld eine von vier Sauen erlegt worden.



Wenn es nach dem Amt für öffentliche Ordnung der Stadt Duisburg gegangen wäre, hätte die Hütte — nachdem in Orsoy schon das Schlüssel-treiben nach der guten Strecke erfolgt war — eine große Treibjagd veranstalten müssen. Denn es machte die Werksleitung in einem Schreiben vom 6. November auf dieses „besondere Ereignis im Eigenjagdbezirk“ der ATH aufmerksam, durch das, wie der zuständige städtische Beamte schrieb, „die Arbeiten auf dem betreffenden Gelände in der fraglichen Zeit gestört worden sein sollen.“ Ferner hieß es in diesem Schreiben, das Eigenjagdgebiet sei „für eine Schwarzwild-Hege ungeeignet. Das Einbrechen der Tiere in Ihr Revier ist zwar unerklärlich, beweist aber, daß mit dem Überwechseln solcher Tiere zu jeder Zeit gerechnet werden muß“. Zum Schluß die Aufforderung, den jagdberechtigten Herren Anweisung zu geben, „Ihr Augenmerk mehr als bisher auch auf Schwarzwild zu lenken“.

Statt eines zünftig geblasenen „Sau tot“ oder des „Hallali“ hört man am Hafen aber nur die altgewohnten Töne der Schiffssirenen vom Rhein oder das Pfeifen der Lokomotiven. In der Tat dürfte das Hafengelände kaum für derartiges Wild geeignet sein, das sich früher im Schwelgernbruch und im anschließenden Schweinsbruch gerne aufgehalten hat. Vielleicht sagte man sich vor einem Jahrhundert in diesem Gelände noch so oft „Weidmanns Heil“ wie heute „gute Schicht“ oder „Glückauf“.



Das einzige Jägerlatein dieser Geschichte ist das Wildschwein-Foto neben der Überschrift. Die Werkzeitung „schoß“ es im Duisburger Tierpark; in freier Wildbahn gelang es auch ihr nicht, die Wildschwein-Rotte vor die Kamera zu bekommen.



Am Rande des Alltags

Die Redaktion der Werkzeitung wollte es nicht glauben, als sie auf eine kleine Episode vor der Toreinfahrt der Hauptverwaltung hingewiesen wurde: Ein schwacher Pilz drückte sich auf dem Radfahrstreifen durch die harte Asphaltdecke, die er hochgehoben hatte. Die Natur zeigte hier, welche Kräfte selbst in einer kleinen Pflanze vorhanden sind, die wir im Alltag der Arbeit allzu leicht übersehen und vergessen.



KLEINE WINKE ÜBER DEN GARTENZAUN

Obstbäume im Rasen

Es ist wohl allgemein bekannt, daß Graswuchs unter Obstbäumen von allergrößtem Nachteil für den Obstertrag ist. Der dichte Filz der flachwurzelnden Gräser entzieht der Bodenkruone eine große Menge Nährstoffe, so daß die Obstgehölze auf schwachwachsenden Unterlagen in der Ernährung zu kurz kommen. Das flache Wurzelsystem der Gräser hat die Eigenschaft, das im Sommer oft in geringen Mengen fallende Regenwasser zu verbrauchen, bevor es zu den Baumwurzeln gelangt.

Nur in nahezu undurchlässigen, also schweren, feuchten Böden bildet der Graswuchs ein naturgegebenes Sicherheitsventil gegen allzu große Bodenfeuchtigkeit. Jede Wurzel braucht aber außer guter Ernährung auch Atmungsluft; fehlt ihr diese, so kümmern die Bäume, auch dort, wo die Baumwurzeln ganz auf die oberen Bodenschichten angewiesen sind. Man überschätzt selbst bei Hochstämmen, deren Wurzeln im allgemeinen tiefer in den Boden eindringen, das Tiefenwachstum.

Wurzelausgrabungen haben gezeigt, daß sich die Faserwurzeln am stärksten in den obersten Schichten bilden, wo sie Feuchtigkeit, Nahrung, Luft und Wärme vorfinden und deshalb auch die unersetzlichen Bakterien hier gut gedeihen. Über die nachteilige Entwicklung von Apfelbäumen (auf gleicher Unterlage, von gleichem Alter und gleicher Sorte) auf Rasenflächen liegen folgende Untersuchungen vor: Das Blattgewicht war um ein Viertel, der Stammumfang um ein Drittel und die Triebblänge sogar um die Hälfte kleiner als an den Bäumen in offenem Boden.

Daraus müssen wir folgern, daß es unvorteilhaft ist, unter Obstbäumen Rasen anzulassen. Wo er allerdings besteht, suche man die Nachteile für den Baumbestand durch besondere Pflegemaßnahmen und durch stärkeres Wässern, Düngen und Lüften der Baumscheiben abzuschwächen.

Für die Bäume am günstigsten wären offene Baumscheiben. Bei älteren, größeren Bäumen würde allerdings eine Baumscheibe, die allen Anforderungen genügt, das geschlossene Bild einer schönen Rasenfläche gänzlich auflösen. Jungen Pflanzobstbäumen wird man selbstverständlich zunächst eine Baumscheibe mäßigen Umfanges geben müssen. Jede zu klein gehaltene Baumscheibe bei älteren Bäumen ist wertlos, da in Stammnähe kaum Faserwurzeln anzutreffen sind. Deshalb wird man in diesem Falle auf eine offene Baumscheibe verzichten.

Zur hinreichenden Durchlüftung der mit Rasen bewachsenen Baumscheibe wird man die Grasnarbe öfter mit einer Harke oder einem Stahldrahtbesen aufreißen. Auch durch tiefes Einstechen in die Grasnarbe mit einer Grabegabel in verhältnismäßig kleinen Abständen wird eine gute Durchlüftung des Bodens ermöglicht.

Zwecks ausreichender Düngung der Obstbäume hebt man unterhalb der Kronentraufe, besser noch etwas darüber hinaus, mehrere rechteckige, möglichst dicke Rasensoden aus, entweder einzeln verstreut oder in einem geschlossenen Ring. In diese einzelnen Löcher oder in den Ringgraben gieße man wiederholt Volldüngerlösung. Nach dem Versickern legt man die Soden wieder auf und tritt sie fest. Der Rasen ist anschließend stark zu wässern. Bewährt haben sich auch flüssige Düngungen mittels in den Boden eingelassener Tonröhren oder einer neuzeitlichen „Düngelanze“.



Silbermäntel auf rotem Grund

Ganz unfachliche Notizen
über den Besuch der ATH

Im Oktober besichtigten fünfzig Volontäre deutscher Zeitungen, die an einem mehrwöchigen Kursus in Düsseldorf teilnahmen, die ATH. Eine der Teilnehmerinnen, Anneliese Walzmann aus Dortmund, schrieb über ihr erstes Erleben eines Hochofenabstichs diese Reportage.

Das ist kein Hut, das ist ein Helm! — wendet sich mein Führer zu mir zurück. Steil erklimmen wir eine schmale Eisenstiege mit kleinen Trittplätzen. Ein Windstoß wirft mir schwarze Körner ins Gesicht. Staub. Schmutz. Dreck. Das Geländer ist rostig. Der Helm behütet meine Haare nicht nur vor übermäßiger Verunreinigung. Er schützt mich auch vor plötzlich herabfallenden Eisenteilen. Ich muß ihn tragen. Denn wir beschreiten den Boden der August Thyssen-Hütte in Duisburg-Hamborn, Deutschlands größtem Hüttenwerk.

Vierzehntausend Männer und Frauen strömen täglich durch die Pforten dieses Werkes aus und ein. Sie alle greifen zu dem Schutzhelm, noch ehe sie ihren Arbeitsplatz erreicht haben. Die genormte Kopfbedeckung variiert nur in einem Punkt: in der Farbe. Während uns das Dämmerlicht einer großen Halle verschluckt, sehe ich einzelne Männer geschäftig hin und her eilen: rote, blaue und gelbe Punkte, die

sich im Labyrinth der gewaltigen Konstruktionen verlaufen.

Mein Hut ist grün. An der linken Seite steht ein großes „B“. Alle wissen jetzt: ich bin ein Besucher. Aus einem Glaskasten blickt ein weißer Kopf. Er trägt mehr Verantwortung als die bunten Köpfe. Ich drehe mich noch einmal um... „Knack!“ Fast wäre ich gestolpert. Mein Absatz blieb in einem der unzähligen Schienenstränge stecken, die anscheinend ziellos durch den Boden der Halle laufen, irgendwoher, irgendwohin... Von unsichtbaren Händen geleitet, bringen sie Wagen mit schwerer Last von einem Arbeitsplatz zum anderen. Sie transportieren, was diesem Gelände den Namen gab: Thyssenstahl. Rund zwanzigtausend Tonnen Stahl an einem Tag — drei Millionen Tonnen pro Jahr — produziert dieses Werk.

Gebannt laufen meine Blicke einem einzigen Eisenträger nach, verfolgen seine Verzweigungen mit anderen Linien, verlaufen sich endlich im Gewirr der Schraubentreffpunkte. Mich schaudert bei dem Gedanken, dies alles dort verstehen zu müssen. Mich erdrückt die Bewunderung für den menschlichen Geist, der dies alles erfunden und erbaut hat. Ich vermag nichts zu verstehen. Aber ich bin ein „B“. Das

entschuldigt alles: den zerbrochenen Absatz, mein großes Staunen...

Plötzlich schlägt warmer Atem mir entgegen, will mich ersticken. Eine Welle winziger Staubteilchen hüllt mich ein. Noch zwei zögernde Schritte hinter meinem Führer, und magnetisch ziehen kleine tanzende Flammen mich an. Leckelnd umschmeicheln sie das große Tor des Hochofens und flehen um Freiheit. Und aus dem Ungewissen nähern sich Gestalten gemessenen Schrittes dem glühenden Loch. Die Silbermäntel. Männer, vom Kopf bis zu den Knöcheln in weite silberglänzende Gewänder gekleidet, schreiten wie zu einem Ritus über den sandigen Boden, legen lange Stangen, faustgroße Schöpfkellen und allerlei Gerät zusammen. Ihr Gesicht verbirgt sich. Aber in ihren unheimlichen Schutzbrillen spiegelt sich der Widerschein des ungebärdigen Metalls.

Fortsetzung nächste Seite

UNSERE BILDER zeigen die Pressevolontäre bei der Besichtigung der Hochofenanlage unserer Hütte. An vielen Stellen, vor allem beim Abstich an Hochofen X, gab es manch Interessantes und Neues zu beobachten und zu fotografieren





Aus der Gießerei auf die Opernbühne

Karl Ridderbusch gelang der Sprung zum Theater

Bere Rollen als Opernsänger an den Städtischen Bühnen von Münster.

Der Weg bis zu diesem Anfang war für Karl Ridderbusch recht schwierig und dornenreich. Denn damals, als er begann seine Stimme ausbilden zu lassen, mußte er täglich in einer Gießerei seinen Mann stehen — es war eine Tätigkeit, die seinem Baßbariton alles andere als gut tat. 1956 erhielt er dann durch Arbeitsdirektor Meyer, der auf diese Begabung aufmerksam geworden war, einen Arbeitsplatz auf unserer Hütte, der für die Pflege und Weiterbildung seiner Stimme wesentlich günstiger war.

Damals stellte sich auch der erste Erfolg für Karl Ridderbusch ein. Bei einem Sängerwettbewerb um den Rudolf-Schock-Preis gehörte er zu den drei Besten und erhielt ein Stipendium. Wenn er auch damit noch nicht aller Sorgen enthoben war, so war es für ihn doch ein guter Grundstock, um seine schon damals beachtete Stimme weiterbilden zu können.



Ein erstes öffentliches Auftreten ließ nicht allzulange auf sich warten. Der Westdeutsche Rundfunk verpflichtete Ridderbusch für sein Hafenkonzert am Pfingstmontag 1957. Der Sänger wußte, was bei dem großen Hörerkreis des Rundfunks für ihn auf dem Spiele stand. Morgens um fünf Uhr, eine Stunde vor Beginn des Konzerts, sollte Ridderbusch in Ruhrort sein. Doch schon um vier Uhr hielt es ihn nicht mehr: Zu nächtlicher Morgenstunde wanderte er durch den Meidericher Stadtpark Ruhrort zu. Damals konnte er das neue Duisburger Hafenlied „Wer im Duisburger Hafen vor Anker geht“ nicht nur für die Hörer des Westdeutschen Rundfunks, sondern auch für den Norddeutschen Rundfunk und den Sender Freies Berlin zur Uraufführung bringen und zwei Lieder von Franz Abt („Waldandacht“) und August Schnorrbach („Am Rhein ist es immer so schön“) singen.

Dieser erste Auftritt war für Karl Ridderbusch ein schöner Erfolg, aber die Gesangsausbildung ging — noch viele Jahre lang — weiter. Vom

Herbst 1957 an besuchte er die Folkwang-Schule in Essen als Schüler des bekannten Konzertsängers Clemens Kaiser-Breme. Es waren anstrengende Jahre, in denen seine Gesangsausbildung neben der Tätigkeit auf der Hütte, die ihn Lebensunterhalt und Ausbildungskosten erarbeiten ließ, herlief — Jahre, die auch an die Gesundheit manch hohe Anforderungen stellten. Aber Ridderbusch stand sie glücklich durch.

Es war für ihn ein schönes Gefühl, als er am 11. April 1958 zum erstenmal auf einer Bühne stand. In einer Neueinstudierung der Oper „Arabella“ von Richard Strauß bei den Städtischen Bühnen Essen übernahm Ridderbusch die Rolle des Grafen Lamoral. Diese erste Rolle auf der Bühne, wenn auch noch am Rande des großen Geschehens, gab ihm neuen Auftrieb und beflügelte als kleines Mosaiksteinchen den Elan des jungen Künstlers. In diesem Jahr konnte er übrigens noch an einem weiteren Hafenkonzert des Westdeutschen Rundfunks in Ruhrort mitwirken.

Später bot sich Ridderbusch in Essen eine etwas schwierigere Aufgabe, als er in Karl Orffs „Catulli Carmina“ einen der acht Greise spielte. Dem jungen Künstler, auch wenn er einen vollen Arbeitstag auf der Hütte hinter sich hatte, wurde dabei weder bei den Proben noch bei den Aufführungen etwas geschenkt. Allein die Generalprobe in Kostüm und Schminke dauerte von sechs Uhr abends bis nach Mitternacht. Es waren Stunden, in denen er sich voll verausgaben mußte — um trotzdem am nächsten Morgen seinen Dienst oder sein Studium an der Folkwang-Schule pünktlich anzutreten.



Das Jahr 1959 bescherte ihm dann neben einem weiteren Hafenkonzert die Mitwirkung bei einem Konzertabend des Hamborner Kulturrings im Januar und bei einem Sonderkonzert in der Hamborner Stadthalle im Oktober. Ein besonderer Ansporn, zugleich auch Anerkennung seines Könnens war die Einladung von Professor

Karl Ridderbusch, wie ihn die Belegschaft aus vielen Abenden kennt; hier bei einem Siedlerfest im Eickelkamp

Silbermäntel auf rotem Grund

(Schluß von der vorhergehenden Seite)

Noch wenige Sekunden... der Abstich! Mit fürchterlichem Gezisch fährt der Vorbote des rotglühenden Stahlfeindes in die Lüfte, taucht für Momente alles in ein Meer von Rot, in dem selbst die Silbermäntel golden werden. Da! inmitten der entfesselten brüllenden Gewalten scheinen die unwirklichen Gestalten zu schwanke... Aber nein, die aufbäumenden Flammen täuschen. Ihr wilder Tanz läßt alles in Aufruhr geraten. Doch die Silbermänner weichen nicht zurück. Unbeweglich stehen sie zwischen dem Gebrodel der aufbegehrenden Massen. Sie beherrschen das Chaos. Denn sie haben es so gewollt.

Und es ist, als ahnte das zügellose Metall seine baldige Niederlage. Noch braust es, noch weigert es sich. Aber der Rebell hat nicht mehr die unverbrauchte Kraft des ersten Ausbruchs. Immer seltener wird das Zuschlagen der Flammen. Dann läßt der Sturm nach. Bezwungen ergießt sich der glühende Bach in die vorgezeichneten Sandbetten, um in verzweigten Kanälen zu einem anderen Ort des gigantischen Werkes zu laufen.

Sechsmal am Tag erleben die Silbermänner dieses Schauspiel. Sechsmal am Tag stellen sie sich dem Feind, der ihre Arbeit ist, ihr Brot und ihr Leben. Ich kann es nicht begreifen. Aber ich trage ja auch einen grünen Hut...



Dressel, des Leiters der Essener Folkwang-Schule, bei einer Konzertreise des Schulorchesters durch Frankreich im Mai 1960 mitzuwirken. Hierbei sang er italienische Koloratur-Arien von Georg-Friedrich Händel.

Öffentliche Anerkennung fanden Studium, Energie und Leistung Ridderbuschs, als ihm Ende letzten Jahres in der Abteilung Gesang der Folkwang-Leistungspreis 1960 zugesprochen wurde. Diese Auszeichnung war auch für die Thyssenhütte, die dem begabten jungen Sänger den Weg vom Arbeiter zum Theater ermöglichen konnte, eine schöne Genugtuung. Aber neben allen Gelegenheiten, Menschen mit seinem wohlklingenden Baßbariton zu erfreuen, unter anderem auch im zweiten Programm des Deutschen Fernsehens, war es für Ridderbusch selbstverständlich, seine Stimme im Kreise von Werksangehörigen erklingen zu lassen. Ob bei



Generalprobe für ein Hafenkonzert in Ruhrort, das im deutschen Fernsehen übertragen wurde. Die Kamera steht an Bord eines Schiffes

Siedlerfesten oder der alljährlichen Ehrung unserer Jubilare — immer wieder erlebten Mitarbeiter des Werkes, in dem er arbeitet, seinen Fortschritt als Sänger.

Für die Spielzeit 1961/62 nun ist Karl Ridderbusch erstmals für einige größere Opernrollen beim Stadttheater Münster verpflichtet worden. Damit wurde für ihn das Tor aufgestoßen zu einer künstlerischen Laufbahn, für die sich jetzt eine klare Linie abzeichnet und die sein abschließlicher Beruf sein wird. Sollte Karl Ridderbusch eines guten Tages ganz aus unserer Hüttengemeinschaft ausscheiden, werden sich seine alten Mitarbeiter bei der ATH mit ihm freuen; denn er hat dann mit viel Energie sein Ziel erreicht, zu dem die Hütte gerne ihren Beitrag leistete.

SAMMELMAPPEN

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

Hier geht es um die Sicherheit

Es muß noch vieles besser werden!

Am Ende des alten Jahres blicken wir zurück auf unsere Wünsche und Hoffnungen, die aus der Sorge zur Gesunderhaltung des schaffenden Menschen am Arbeitsplatz entstanden.

Betrachten wir die Kurve der Betriebsunfälle, so zeigt sie in den ersten vier Monaten unseres abgelaufenen Geschäftsjahres eine gleichbleibende Tendenz, während sie im Februar 1961 noch abfiel, brachten die Monate April und Mai eine Steigerung von je acht Unfällen, um dann eine absteigende Linie bis August anzuzeigen und von dort in gleicher Höhe bis zum Ablauf des Monats September zu verlaufen.



● Mit dem zahlenmäßigen Ergebnis der Betriebsunfälle im abgelaufenen Geschäftsjahr sind wir nicht zufrieden, auch wenn wir die betrieblichen Erschwernisse nicht verkennen und nicht bagatellisieren wollen.

Durch die verstärkte Sicherheitsarbeit in allen Betriebsabteilungen und die noch genauere Erforschung der Unfallursachen sowie die daraus gezogenen Lehren hätte der Erfolg in der Unfallverhütung wesentlich größer sein müssen.

Erfreulich ist andererseits, daß sich in letzter Zeit immer breitere Kreise für den Gedanken der Unfallverhütung interessieren. Fernsehen und Presse berichten in zunehmendem Maße über Erfolge oder auch über steigende Unfallzahlen mit den entsprechenden Vorschlägen zur Unfallverhütung, wobei man bei den Ratschlägen und Empfehlungen aber vielfach über das Ziel hinausschießt.



Wir nennen oft menschliches Versagen die am meisten hervortretende Unfallursache, dabei denken wir an die unmittelbare Ursache, die direkt zu dem Unfall geführt hat. Wenn wir aber vom menschlichen Versagen sprechen, müssen wir diese Unzulänglichkeit des Menschen an den Anfang allen Geschehens stellen und sie schon beim Entwurf einer neuen tech-

nischen Anlage, einer neuen Maschine mit einbeziehen und berücksichtigen.

Dort, wo es möglich ist, wird die menschliche Muskelkraft durch einen technischen Vorgang ersetzt, wird durch einen Knopf- oder Hebeldruck das erreicht, was früher nur durch schwere körperliche Anstrengung geschafft werden konnte. Leider lassen sich nicht alle Arbeitsvorgänge so mechanisieren, daß überall eine Vollautomatik eingerichtet werden kann. Am Ende dieses Geschehens steht dann doch wieder der Mensch, stehen wir selbst; und wir haben dort, wo der Schutz an der technischen Apparatur oder der Maschine noch nicht vollkommen oder aus irgendwelchen Gründen nicht durchführbar ist, uns selbst zu schützen.

Die Gewißheit und das Gefühl für die Gefahr sollte alle schaffenden Menschen zu der Erkenntnis bringen, daß Maschinenschutz plus eigener Körperschutz und der notwendigen Aufmerksamkeit die Gefahr bannen und eine sichere Arbeitsweise erreichen lassen.



Die Erprobung der vielfältigen Artikel zum Körperschutz, abgestellt für jeden Arbeitsvorgang, nahm in vielen Werksbereichen einen längeren Zeitraum in Anspruch. Aber dort, wo nach der Erprobung dieser Körperschutz dann von den einzelnen Arbeitsgruppen angelegt wurde und seither getragen wird, nehmen die Betriebsunfälle ab. Der Erfolg bleibt nicht aus.

● Der Mensch, der vor Verrichtung seiner entsprechenden Arbeit seine Schutzkleidung, seine Schutzbrille anlegt, ist sich der Gefahr bewußt und handelt verantwortungsvoll.

Wie anders derjenige, der trotz Aufklärung und Belehrung in einer falschen Heldenpose ohne jeden Schutz, versucht, etwa die Störung oder Reparatur mal eben schnell zu beseitigen. Der negative Erfolg für ihn selbst bleibt in den seltensten Fällen aus: der dann selbstverschuldete Unfall.

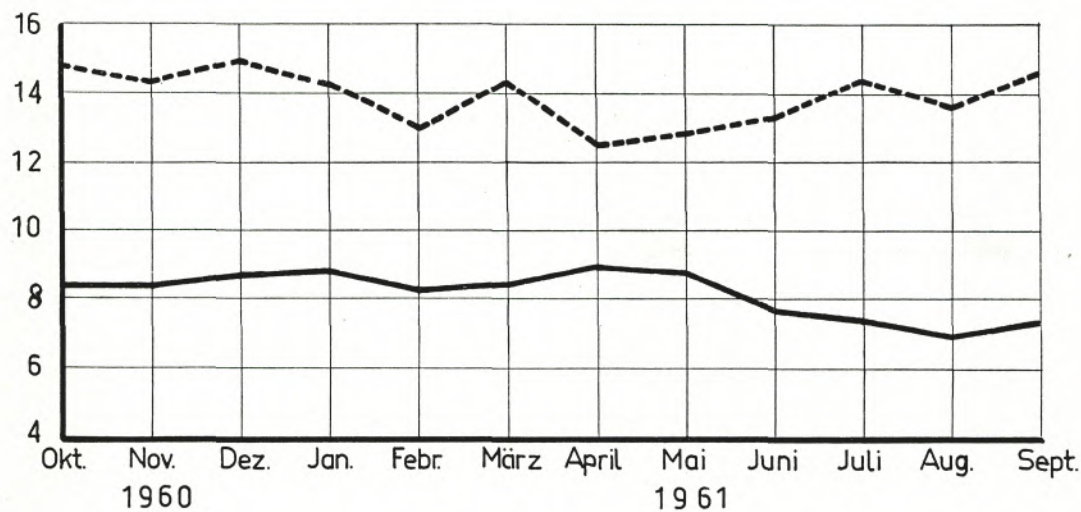
● Für dieses falsch verstandene Heldentum ist im Werksbereich der ATH kein Platz.

Theo Mauermann, Sicherheitsingenieur

Betriebs- und Wege-Unfälle der ATH

	September 1961		September 1960		Oktober 1961		Oktober 1960	
	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	6	2	5	—	9	1	8	2
2. Thomaswerk	10 (1†)	—	9	1	7	2	8	—
3. SM.-Stahlwerk I	2	—	3	—	2	—	2	1
4. SM.-Stahlwerk II	1	—	8	1	2	1	8	1
5. Block- und Profilwalzwerk	7	—	2	—	9	—	6	1
6. Zurichtung I und V	14	1	11	1	11	2	17	2
7. Warmbandwerk	1	—	5	1	2	2	7	2
8. Kaltbandwerk	3	—	2	—	5	—	2	—
9. Blechzurichtung	9	—	6	—	6	—	4	—
10. Verzinkerei	2	—	4	—	1	—	—	2
11. Maschinen-Abteilung	16	3	19	2	16	4	26	6
12. Elektro-Abteilung	6	2	7	2	5	4	8	3
13. Bauabteilung	5	—	3	—	5	—	2	1
14. Thomasschlackenmühle	—	—	1	—	3	1	1	1
15. ff. Steinfabrik	5	—	1	—	1	—	3	1
16. Techn. Ausbildungswesen	2	1	4	1	3	1	1	1
17. Sonstige	8	3	15	3	10	5	7	4
	97 (1†)	12	105	12	97	23	110	28

UNFÄLLE DER ATH AUF 1000 BESCHÄFTIGTE
im Vergleich zur Hütten- und Walzwerksberufsgenossenschaft



----- Durchschnitt der Berufsgenossenschaft
—— Unfälle der ATH

**ANZAHL DER BETRIEBSUNFÄLLE
DER BETRIEBE
IN PROZENTEN DER BELEGESCHAFT
IM GESCHÄFTSJAHR 1960/61**

Betrieb:	1960/61	1959/60
1. (1) Zurichtung I u. V	2,36	2,22
2. (46) El. Betrieb III	1,97	0,19
3. (3) Fertigstraße V	1,84	1,99
4. (34) MB. Ia Sinteranlage	1,81	0,64
5. (10) MB. Ib (Walzwerk)	1,75	1,44
6. (15) Blechzur. Warmband	1,63	1,21
7. (2) SM.-Stahlwerk I	1,61	2,22
8. (7) SM.-Stahlwerk II	1,56	1,56
9. (4) Thomaswerk	1,52	1,89
10. (10) MB.Ia(Thomasw.SM.-I)	1,52	1,29
11. (25) Fertigstraße I	1,35	0,96
12. (21) ff. Steinfabrik	1,30	1,06
13. (23) Masch.-Betrieb II	1,27	1,00
14. (8) Mech. Hauptwerkst.	1,27	1,52
15. (17) Verzinkerei	1,19	1,14
16. (20) Warmbandwerk	1,15	1,07
17. (6) Th. Schlackenmühle	1,10	1,59
18. (31) Walzendreherei	1,09	0,78
19. (41) El. Hauptwerkstatt	1,07	0,39
20. (16) Kaltbandwerk	1,03	1,16
21. (19) Hochofenbetrieb	1,00	1,11
22. (14) Blechzur. Kaltband	0,99	1,23
23. (22) MB. Kraftanlage	0,97	1,03
24. (27) Sinteranl./Schl'berg	0,96	0,88
25. (29) Porenbetonanlage	0,91	0,85
26. (5) Blechb.-Werkstatt	0,85	1,60
27. (18) Bauabteilung	0,85	1,12
28. (37) Flieg. Kolonne	0,81	0,52
29. (26) Transportzentrale	0,76	0,93
30. (9) EB.Sinteranl./Schl'bg.	0,74	1,40
31. (24) El. Werkstatt I	0,72	0,99
32. (13) Rohrnetz	0,69	1,26
33. (12) MB. Ia Hochofen	0,66	1,28
34. (28) FTA	0,65	0,87
35. (36) EB. Hochofen	0,60	0,60
36. (42) EB. Block- u. Bandww.	0,59	0,35
37. (30) Lehrwerkstatt	0,59	0,81
38. (45) Wärmestelle	0,58	0,29
39. (35) El. Betrieb I	0,52	0,62
40. (40) Blockstraße I u. II	0,41	0,43
41. (33) El. Zentralen	0,31	0,71
42. (39) Labor, Versuchsanst.	0,28	0,44
43. (38) Sonstige	0,27	0,18
44. (43) El. Betrieb II	0,22	0,34
45. (44) Stoffwirtschaft	0,21	0,32
46. (47) Angestellte	0,05	0,04

() = lfd. Nummer des Geschäftsjahres 1959/60

1. Januar 1962 letzte Frist für Mopedfahrer

Für Mopedfahrer erlischt die Frist für Fahrten ohne Führerschein am 1. Januar 1962. Bis dahin nämlich muß jeder Mopedfahrer im Besitz der Fahrerlaubnis Klasse 5 sein. Ab 1. Januar 1962 genügt es nicht mehr, nur die Bestätigung über den eingereichten Antrag für diesen Führerschein mitzuführen, wie es die erleichterten Übergangsbestimmungen vorsehen. Jeder Mopedfahrer tut gut daran, von sich aus möglichst bald nachzufragen, wenn sein Antrag bisher nicht beantwortet wurde und nicht bis Mitte Dezember damit zu warten. Wer zu kurz vor Torschuß ankommt, riskiert, daß er nicht mehr rechtzeitig abgefertigt werden kann und deshalb nach dem 1. Januar sein Moped erst

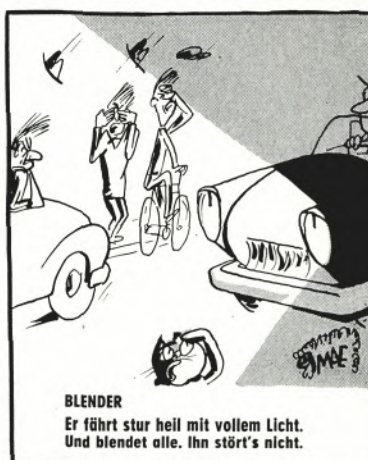
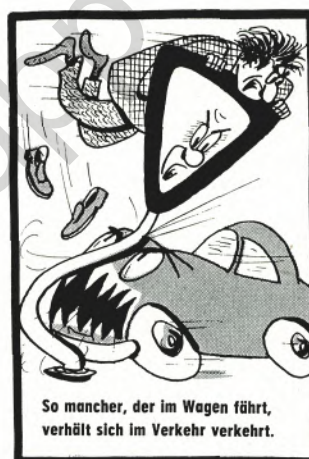
Dr. Steinberg 65 Jahre

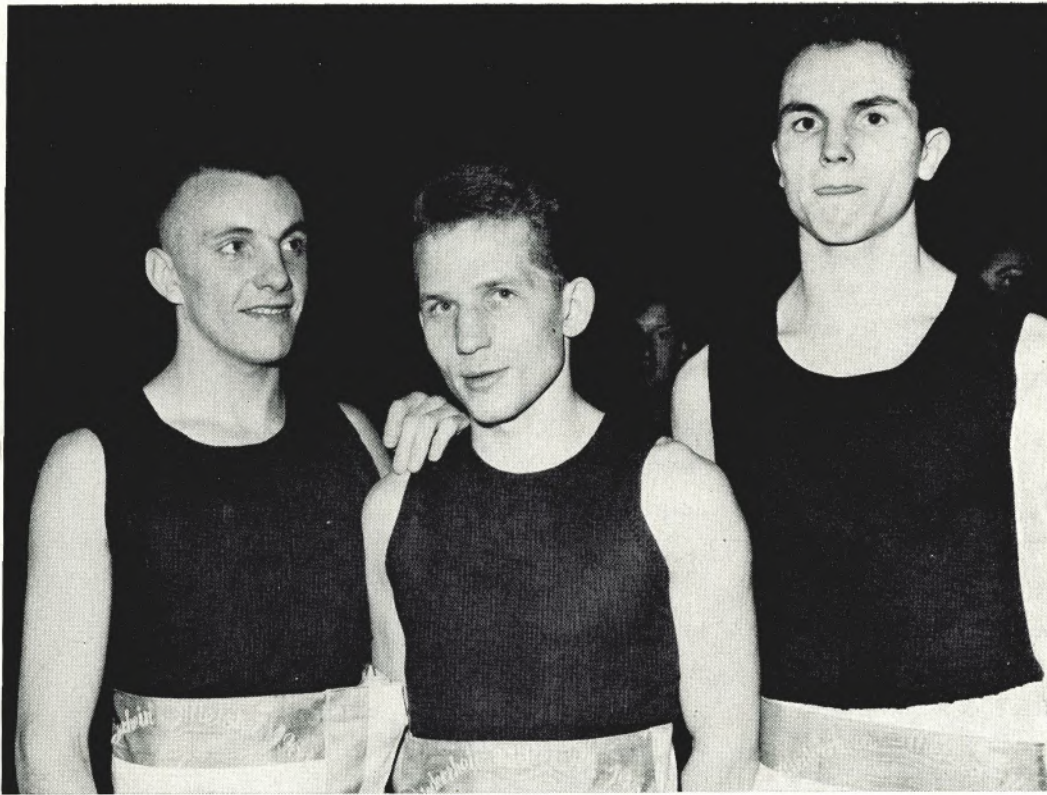


Dr. Dr.-Ing. E. h. Wilhelm Steinberg, der Vorstandsvorsitzender der aus dem alten Bereich der Vereinigten Stahlwerke hervorgegangenen und mit der ATH engverbundenen Wohnstätten-Gesellschaften, vollendete am 3. Dezember sein 65. Lebensjahr. Jahrzehntlang hat er seine ganze Schaffenskraft der deutschen Stahlindustrie und dem Bergbau, aber auch der gesamten Ruhrwirtschaft an wichtigen Stellen zur Verfügung gestellt.

Seit Ende der zwanziger Jahre stellv. Hauptgeschäftsführer der damaligen Nordwestlichen Gruppe des Vereins Deutscher Eisen- und Stahlindustrieller und später deren Hauptgeschäftsführer berief Albert Vögler ihn vor zwei Jahrzehnten in den Vorstand der Vereinigten Stahlwerke. Nach dem Kriege übernahm Dr. Steinberg die Leitung der größten industriell verbundenen Gruppe von Wohnungsunternehmen der Bundesrepublik, deren Bauleistung im nächsten Jahr 70 000 seit der Währungsreform neugeschaffene Wohnungen erreicht — eine Aufgabe und Leistung, die wesentliche Voraussetzungen auch für den Wiederaufbau von Stahlindustrie und Bergbau an der Ruhr schuf.

Die Technische Hochschule Aachen verlieh Dr. Steinberg, der vor einigen Jahren auch mit dem Großen Bundesverdienstkreuz ausgezeichnet wurde, die Würde eines Doktor-Ingenieur ehrenhalber.





Drei Stützen der Boxabteilung von Hamborn 07 und Mitarbeiter der ATH: Arthur Schröder, Dieter Woytena und Hans-Dieter Schwartz (von links nach rechts)

Zwei Hüttenmänner Vizemeister der Amateurboxer

Drei Mitarbeiter der ATH, Dieter Woytena, Arthur Schröder und Hans-Dieter Schwartz konnten in diesem Jahr die Niederrhein-Meisterschaft im Boxen erringen. Woytena und Schwartz schafften es danach Anfang November in Berlin bei den schweren Kämpfen um die Deutsche Meisterschaft Vizemeister zu werden.

Ein Meister fällt nicht vom Himmel — das konnte man bei den zahlreichen Begegnungen feststellen, in denen die Landesmeister und wenig später die deutschen Meister bei den Amateurboxern ermittelt wurden. Von den Vorkämpfen zur Landesmeisterschaft bis zu den Endkämpfen der Deutschen Meisterschaft ist es ein sehr langer und klippenreicher Weg, auf dem viele Schweißtropfen fließen und manche Schrammen zurückbleiben. Wenn hierbei auch eine Menge Glück im Spiel ist, so darf doch nicht übersehen werden, daß neben der Ringerfahrung

harte Trainingsstunden Voraussetzungen für das gute Abschneiden der Titelbewerber eine unumgängliche Sache sind.

Unter der Obhut von Trainer Jan Michels, der Mitarbeiter der Belegschaft ist und in diesem Jahr sein 25jähriges Trainerjubiläum bei den Boxsportfreunden Hamborn 07 feiern konnte, wurden am 21. Oktober in der Hamborner Sporthalle drei seiner Schützlinge Niederrhein-Meister 1961. Im Federgewicht kam Dieter Woytena, im Leichtgewicht Arthur Schröder und im Weltergewicht Hans-Dieter Schwartz zu Meisterehren.

Am 6. November kletterten zwei dieser drei Hamborner, die beruflich alle auf der Hütte tätig sind, in Berlin in den Ring, um sich um den Titel eines deutschen Meisters zu bewerben. Als Trainer fungierte für alle Niederrhein-Boxer Jan Michels. Entsprechend ihrer Stärke kann man mit dem Abschneiden der Boxer

durchaus zufrieden sein. Wenn auch kein Hamborner Boxer mit dem Titel eines deutschen Meisters zurückkehrte, so waren doch zwei Vizemeister geworden, nämlich Woytena und Schwartz.

In einem Gespräch gratulierte Direktor Meyer den Boxtalenten und selbstverständlich auch ihrem Trainer, der zwar nur im Hintergrund wirkt, an ihrem Erfolg aber doch stark beteiligt ist. Da er die Kämpfe in Berlin ständig verfolgt habe, wußte Arbeitsdirektor Meyer die sportliche Leistung besonders zu würdigen. Den bei diesem Gespräch nicht anwesenden Arthur Schröder wünschte der Arbeitsdirektor für die nächste Meisterschaft etwas mehr Glück.

Wie Trainer Jan Michels der Werkzeugzeitung gegenüber äußerte, zählen diese Meisterschaften zu den erfolgreichsten, die er als Cheftrainer für den Niederrhein erlebt hat. Dieses treffe ganz besonders auch auf die Boxsport-



LINKS: Arthur Schröder nach hartem Training — UNTEN: Hans-Dieter Schwartz bei der Arbeit am Sandsack





Arbeitsdirektor Meyer im Gespräch mit Trainer Jan Michel (links) und den Boxern Schwartz und Woytena, die bei den deutschen Meisterschaften in Berlin zweite Plätze belegten

freunde Hamborn 07 zu, aus deren Reihen diesmal sogar drei Boxer den Weg nach Berlin antreten durften und zwei von ihnen als Vizemeister zurückkehrten.

Im Dom-Hotel hatten die Boxer vom Niederrhein ein sehr gutes Quartier erhalten, das allen Erwartungen entsprach. Noch höher zu werten sei jedoch die gute Harmonie gewesen, die zwischen allen Boxern vom Niederrhein geherrscht und die Arbeit des Trainers erleichtert habe.

Für den Trainer gibt es bei diesen Ausscheidungskämpfen immer viel zu tun — von morgens um sechs beim Wecken bis zum Abend. Morgens wurden zunächst alle Boxer gewogen und um acht Uhr stellten sie sich dann dem Arzt vor. Danach leichtes Training, das sogar innerhalb des Hotels durchgeführt werden konnte.

Während die meisten Endkampf-Teilnehmer bis zu vier Kämpfe zu absolvieren hatten, waren es bei Dieter Woytena nur drei, da er durch Losentscheid zu den sogenannten „gesetzten“ Boxern gehörte. Das hielt er selbst im übrigen gar nicht für günstig. Während nämlich seine beiden Clubkameraden Schröder und Schwartz von der Atmosphäre der Vorkämpfe voll erfaßt waren, mußte er noch zwei Tage warten, bis er seinen ersten Kampf machte. So etwas geht ja bekanntlich an die Nerven, besonders dann, wenn man selbst eine Favoritenrolle ganz gegen sein Empfinden übernehmen muß.

Fast in ähnlicher Art, nur in umgekehrtem Ablauf verlief die Teilnahme des Leichtgewichtlers Arthur Schröder, der nach einem guten Kampf am Eröffnungstag bei seinem zweiten Kampf am darauffolgenden Tag an Manfred Resch aus Stuttgart scheiterte. Es war für diesen talentierten Boxer ein ausgesprochener Pechtag, den Schröder aber am andern Abend überwunden hatte, als Woytena seinen ersten Kampf machte.

Hans-Dieter Schwartz dagegen war mitten im Rennen. Und was keiner zu glauben vermochte: dieser zwanzigjährige Hamborner, der übrigens schon deutscher Juniorenmeister 1958 im Federgewicht war, konnte sich von Kampf zu Kampf noch steigern.

Der einzige Ruhetag der Boxer war der Donnerstag. Woytena nutzte ihn zum Trainieren, während Schwartz mit seinem bereits ausgeschiedenen Clubkameraden Schröder eine Stadtrundfahrt erlebte, die unter anderem auch zur Mauer an der Sektorengrenze führte.

Am Freitag hieß es dann wieder für Woytena und Schwartz: Ring frei — Runde 1. Doch die besten Kämpfe waren für beide die Endkämpfe

am darauffolgenden Samstag, 11. November, in die sie sich durchgeboxt hatten. Sicher ist, daß es nicht am 11. im 11. lag, daß Woytena und Schwartz dabei den Titel eines deutschen Meisters nicht gewannen. Die Voraussetzungen waren für beide nicht günstig.

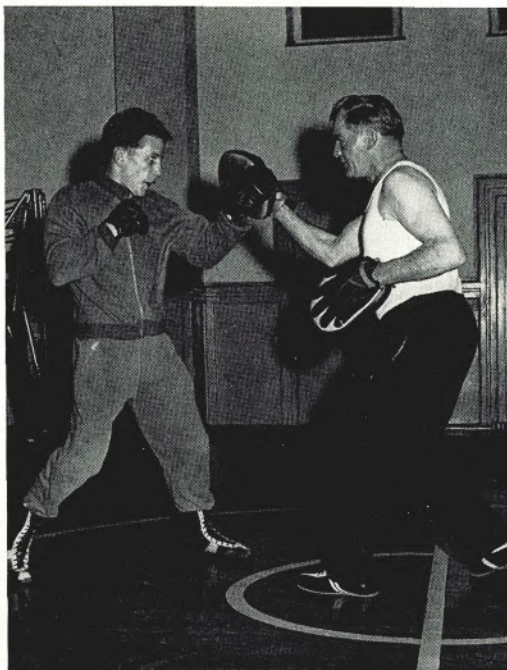
Wie Woytena ohne Resignation jetzt sagte, hat er daraus gelernt und wird seine Konsequenzen ziehen. Er wird sich taktisch umstellen, was ihm angesichts seiner guten Kondition nicht schwierig sein sollte.

Hans-Dieter Schwartz dagegen hofft sehr, daß er Dieter III. aus Berlin unter völlig gleichen Bedingungen boxen kann. Dann wird sich mehr zeigen als bei dem Endkampf, zu dem Schwartz drei Vorkämpfe zu bestreiten hatte und Dieter III. dagegen nur einen.



Nun, ein Vizemeister ist gewiß auch etwas. Beide hoffen einmal deutsche Meister zu werden. Gute Vorbereitungen hierfür waren immer wieder die internationalen Clubbegegnungen, die von den Boxsportfreunden Hamborn 07 auch weiterhin gepflegt werden. Die Begegnung mit einer jugoslawischen Mannschaft, wie sie die Boxsport-Anhänger in der Hamborner Sporthalle am 25. November erlebten, ist ein erfreulicher Beginn für das gerade angelaufene Winterhalbjahr.

Jan Michel trainiert Woytena mit Führungshandschuhen



Aus der Tatsache, daß viele Kakteen Steppen- und Wüstenpflanzen sind, schließen manche Leute, sie hätten ein ungewöhnlich geringes Wasserbedürfnis und brauchten tagelang nicht gegossen zu werden, würden vielmehr auch in praller Sonne gedeihen. Das sind Trugschlüsse: Kakteen entwickeln im Wüstensand ein sehr ausgedehntes, reichverzweigtes feines Wurzelwerk, mit dem sie jedes gelegentliche Wassertropfen aus dem Boden herausholen; im Blumentopf sind sie aber auf ein sehr kleines Bodenvolumen angewiesen. Sie müssen also gegossen werden wie jede andere Topfpflanze: Während Wachstums- und Blütezeit mäßig, in der Ruhezeit (zwei bis drei Monate lang nach der Blüte) sehr sparsam.

Nur die Säulen- und Kugelkakteen sind Steppen- und Wüstenbewohner. Die Blattkakteen leben im tropischen Urwald in Astgabeln hoher Bäume, lieben Halbschatten und hohe Luftfeuchtigkeit; manche von ihnen (Rhipsalis, Peireskia) sind daher für Zimmerkultur ungeeignet. Die von März bis Juni blühenden Phyllocactus- („Schusterkaktus“) Arten müssen von März bis November stark gegossen, auch übersprüht, mit lauwarmem Wasser abgewaschen und alle zwei bis drei Wochen gedüngt werden. Sie sollten stets im Zimmer am Fenster stehen, im Sommer vor Mittagssonne geschützt; die milde Wintersonne vertragen sie auch in der Mittagszeit. Sie sollen im Winter kühl stehen und nur sparsam gegossen werden.

Umgetopft wird alle drei bis vier Jahre gleich nach dem Abblühen; Vermehrung aus Blattstecklingen, die, nachdem die Schnittfläche etwas angetrocknet ist, sehr flach in sandige, angefeuchtete Erde gesteckt werden.

Der Dezember-Februar blühende Weihnachtskaktus (Epiphyllum) wird Juni-Dezember reichlich gegossen, auch übersprüht, alle zwei bis drei Wochen gedüngt. Er muß stets im warmen Zimmer stehen, hell, aber vor Mittagssonne geschützt. Umtopfen jährlich nach der Blüte. Vermehrung durch Stecklinge. Blattkakteen sind vor und während der Blüte sehr empfindlich gegen Standortwechsel.

Kugel- und Säulenkakteen (Echinocactus, Echinopsis, Mammillaria, Cereus, Opuntia) haben verschiedene Blütezeiten. Nach der Blüte wollen sie zwei bis drei Monate ruhen, werden dann sparsamer gegossen; in der Wachstumszeit gießt man regelmäßig, düngt auch alle zwei bis drei Wochen. Sie sollen im Sommer luftig und hell, vor Prallsonne geschützt, stehen, auch auf dem Balkon oder eingesenkt im Steingarten.

Nur Feigenkaktus (Opuntia) verträgt volle Sonne; manche Opuntien können in sehr warmer, geschützter Lage auf dem Steingarten unter Tannenreisig überwintern. Umgetopft wird gleich nach dem Abblühen, nach Bedarf alles zwei bis drei Jahre.

Manche Kakteen-Arten haben lange, starke Rübenwurzeln, brauchen daher besonders hohe schmale Töpfe. Vermehrt wird meist aus Stecklingen oder Nebensprossen, auch durch Aussaat; die Samen müssen im Mai in Saatschälchen gesät und sehr warm und feucht gehalten werden.

Der Gärtner liefert die Kakteen in einer Erde, die aus Komposterde mit viel vollkommen verrottetem Kuhdung, Lehmkompost, Buchenlaub-erde, scharfem Sand mit viel Zusatz von Ziegelerde und etwas Holzkohle besteht. In solche Erde sollten die Kakteen auch beim Umtopfen wieder eingesetzt werden. Einige Arten haben besondere Wünsche: Cereus und Opuntia lieben Kalk, Phyllocactus nicht; Astrophytum (Bischofsmütze) möchte etwas Thomasmehl, Epiphyllum braucht besonders guten Wasserabzug. Gegen Überbrausen sind manche Kugel- und Säulenkakteen sehr empfindlich, besonders die dichtbehaarten (Greisenhaupt und ähnliche). Alle Kakteen sind anfällig für Fäulnis, die gelegentlich an Wurzeln und unten am Stamm auftritt. Dann wird mit dem Rasiermesser die Pflanze oberhalb der Faulstelle abgeschnitten, trocken in sandige Erde mit viel Holzkohle (Desinfektion!) eingesetzt und trocken gehalten, bis sie leicht zu schrumpfen beginnt — dann erst wird mit dem Gießen begonnen. Die Schnittwunde soll mit Holzkohle bestreut werden und muß etwas eintrocknen.



Fotos aus Werk und Heimat

Mit einer bemerkenswerten und anerkannten Foto-Ausstellung trat die ATH-Fotogruppe zum zweiten Male an die Öffentlichkeit. Eine Woche lang erfreute sich die Ausstellung Anfang November im Torhaus 1, wie die Werkzeugzeitung bereits in ihrer letzten Ausgabe berichten konnte, eines regen Besuches.

Arbeitsdirektor Meyer beglückwünschte die Foto-Amateure zu den schönen Leistungen, die sie bei dieser ihrer zweiten Bilderschau zeigten. Er freute sich feststellen zu können, daß die Mitarbeiter der Gruppe, Belegschaftsmitglieder aus vielen Betrieben und Abteilungen der Hütte, weniger Wert auf Masse, als auf Qualität legten. Daß sie die Lehrjahre gut zu nutzen verstanden hätten, bewiese diese Ausstellung erneut. Die Fortschritte in den letzten drei Jahren seien ganz offenkundig. Er hoffe im übrigen,

so versicherte er der Fotogruppe, daß die Zeit des Wanderns für sie bald beendet sein werde und er ihr — wenn das alte Atelier dem Abbruch zum Opfer falle — neue und schönere Räume zur Verfügung stellen könne, die dann eine endgültige Bleibe sein würden.



In der Ausstellung, bei deren Eröffnung Dipl.-Ing. Hansjoachim Stengert als Vorsitzender der Fotogruppe auch zahlreiche Gäste befreundeter Vereine begrüßen konnte, stellten fünfzehn der fünfzig Mitglieder aus. Themen der Fotos waren aus der Arbeit des Werkes und aus der Heimat, insbesondere aus dem Anita Thyssen-Heim in Tester Berge genommen. Eine dritte Gruppe war dem schönen Bild gewidmet.

Die zahlreichen Besucher lernten bei einem Rundgang durch die Bildschau die erfreulichen



**ATH-Fotogruppe
zeigte
zum zweiten Male
Ergebnisse
ihrer
Freizeit-Arbeit**



Fortschritte kennen, die von den Mitgliedern der Fotogruppe in den letzten Jahren erreicht werden konnten. Dies galt nicht nur der Qualität der Vergrößerungen, wobei sich gute Steigerungen der technischen Fertigkeit ergaben, sondern auch für Bildauswahl und Bildschnitt. Es überraschte insbesondere auch die Vielfalt der Motive, denen die Foto-Amateure der Hütte nachgespürt sind, sei es nun im Bereich des Werkes, des Anita Thyssen-Heims in Tester Berge oder auch innerhalb ihrer Familien — einem bei den Foto-Amateuren der ATH übrigens sehr beliebtem Sujet. Die Fotogruppe stellte in ihrer zweiten Ausstellung auch erste Proben



ihrer Color-Arbeit vor. Gerade hierin zeigte sich, mit welcher Energie sich manche Mitglieder ihrem Steckpferd widmen und dabei bereits recht schöne Erfolge vorweisen können.



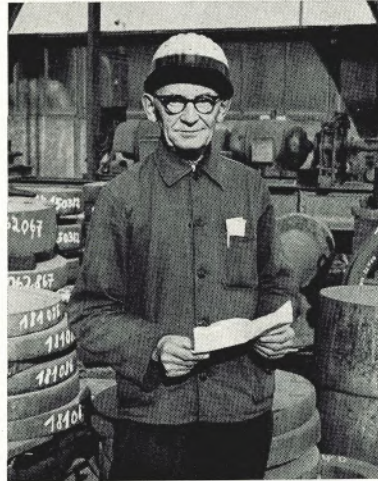
Die Jury des Gaues Rheinland des Verbandes der Deutschen Amateurfotografen-Vereine (VDAV) besichtigte die Ausstellung recht kritisch und konnte neun Bilder von fünf Foto-Amateuren mit Preisen und Urkunden auszeichnen. Die ersten fünf dieser prämierten Fotos veröffentlicht die Werkzeugzeitung: „Seifenblasen“ (oben rechts) von Hansjoachim Stengert, „Arbeit am Stichloch“ (linke Seite unten rechts) von Leo Zurr, „Nasser Asphalt“ (links) von Wolfgang Jansen, „Fotogruppe am Ziegengehege“ (linke Seite, rechts oben) von Walter Koch und „Positivsolarisation“ (oben) von Horst Kelm. Ferner zeigen wir „Hochhaus mit aufgehender Sonne“ (links oben) von Joachim Schumacher und „Walzwerk im Gegenlicht“ (links unten) von Horst Kelm.



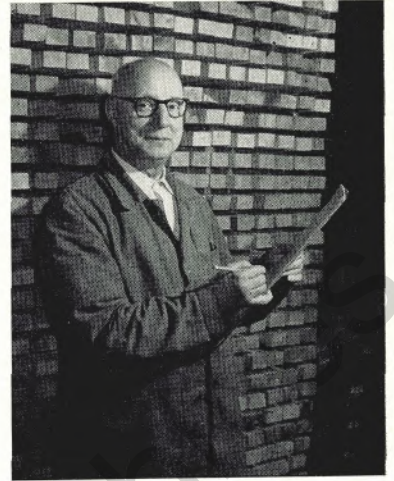
JOHANN BOKA, Steinpresser
Steinfabrik — 13. Dezember



KARL ARNOLD, Ofenvorarbeiter
Straße V — 14. Dezember



THEODOR BRÜCK, Verlade-Vorarbeiter
Mech. Hauptwerkstatt — 19. Dezember



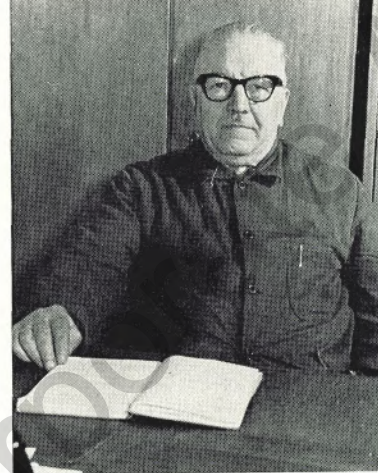
JOSEF KRÜSMANN, Modellschreiner
Bauabteilung — 20. Dezember



ERNST LAUFER, Kalkulator
Thyssen Industrie GmbH — 2. Januar



BRUNISLAUS NARLOCH, 1. Sortierer
Blechzurichtung/Warmbandw. — 4. Januar



JOSEF THAUPE, Betriebsvorarbeiter
Kraftanlagen — 5. Januar



JOHANN EGENOLF, Schlosser
Elektrobetrieb I — 10. Januar



AUGUST MERTEN

Dreher, Mechanische Hauptwerkstatt
4. Dezember

Wären nicht die harten Nachkriegsjahre gewesen, so hätte August Merten schon am 13. Juni vorigen Jahres zu der großen Schar der Goldjubilare gehört. Doch auf der zerschlagenen und von der Demontage heimge-suchten Hütte gab es für einige Monate für den Dreher Merten keine Arbeit. Diese Unterbrechung hat nun zur Folge, daß er erst am 4. Dezember sein fünfzigjähriges Jubiläum begehen kann. Sein Vater gehörte noch zu den Männern, die den Beginn unserer Hütte miterlebten; er kam 1891 zur ATH. So nimmt es nicht Wunder, daß der Sohn auch zur Hütte ging. Im Juni 1910 trat er in die Dreherlehre. Bei einem Zehnstudentag ver-

diente Merten im ersten Lehrjahr eine Reichsmark pro Tag, im zweiten Lehrjahr 1,25 Reichsmark und im dritten Lehrjahr 1,50 Reichsmark pro Tag; dann und wann eine Ohrfeige vom Meister gab es kostenlos. Diese Zeiten sind nun vorbei, und vorbei ist auch der allmorgendliche Weg zur Drehbank in der Mechanischen Hauptwerkstatt. Denn seit dem 1. Juli hat Merten sein Alten-teil angetreten. Wenn er auch in der ersten Zeit seine Drehbank vermißte, so fand er sich im großen und ganzen in diesem neuen Lebensabschnitt doch ganz gut zurecht. Doch oft noch geht er gern zum Hütten-tor, um mit alten Kollegen zu plaudern, wenn sie mittags von Schicht kommen.

50 Jahre im Dienst

NIKOLAUS FRANZEN

Schlosser, Maschinenbetrieb I
28. November

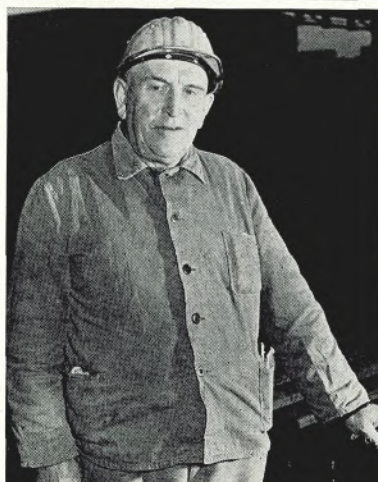
Die Halskestraße hieß noch Koloniestraße, als Nikolaus Franzen erstmals am 28. November 1911 seinen Weg zur Hütte nahm. Er folgte damit seinem Vater, der zu jener Zeit schon viele Jahre auf der Hütte tätig war und bis zu seinem Ruhestand noch sein vierzigjähriges Dienst-jubiläum feiern konnte. Sein Bruder ist übrigens in der Mechanischen Hauptwerkstatt tätig und kann in abseh-

barer Zeit gleichfalls Jubiläum feiern. Fünf Jahrzehnte bei der ATH kommen Nikolaus Franzen — wie den meisten Jubilaren — nur halb so lang vor wie Außen-stehenden. Denn diese Jahre scheinen ihnen wie im Fluge vergangen zu sein. Zurück bleiben die Erin-nerungen an die stärksten Erlebnisse dieser Zeit, von denen es auch bei diesem Jubilar eine Menge guter und auch weniger guter gibt. Seit dem Ende des letzten Krieges ist Nikolaus Franzen als Schlosser in der Steinfabrik tätig. Ein Herzleiden zwang ihn in letzter Zeit zur unbedingten Arbeitsruhe. Da bleibt nur der Wunsch, daß die Genesung dieses Goldjubilars zum baldigen Erfolg führen möge, um in Muße den in einigen Wochen folgenden Ruhestand genießen zu können.





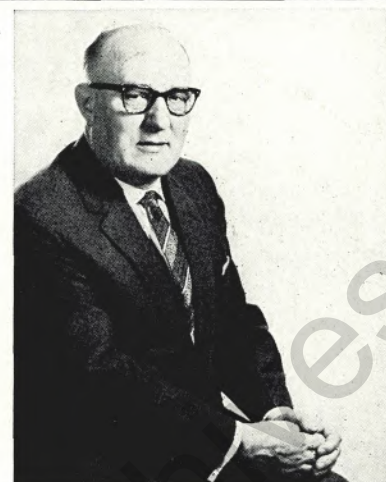
FELIX KALUS, Waschraumwärter
Soziale Betriebseinrichtung — 12. Januar



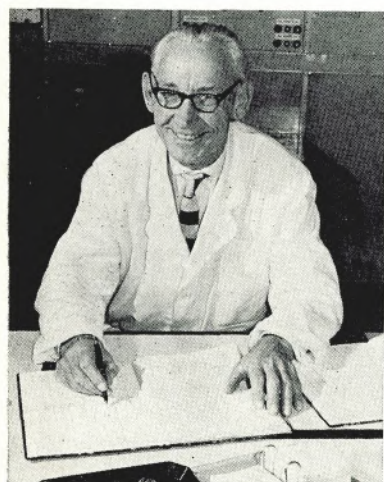
RICHARD ANKLAM, Vorarbeiter
Zurichtung I — 13. Januar



JOHANN ZAPP, Ventilatorenwärter
Elektrobetrieb/Sinteranlage — 15. Januar



FERDINAND TIMMERMANN, Vorarbeiter
Reparaturwerkstatt — 18. Januar



HEINRICH DICKMANN, Schichtführer
Chem. Hauptlaboratorium — 19. Januar



FERDINAND ANGRICK, Wachmann
Werkschutz — 20. Januar



MAX JENEK, Stoffwärter
Stoffwirtschaft — 21. Januar



WILHELM OFFERMANN, Vorarbeiter
Blechzurichtung/Kaltbandw. — 30. Januar

25 JAHRE IM DIENST

Edward Jakubowski, Walzwerk I,
am 13. Dezember
Kurt Weise, Walzwerk I, am 19. Dezember
Prokurist Dr. Heinz Isselhorst, Personal-
abteilung für Lohnempfänger,
am 1. Januar 1962
Josef Gaub, Chem. Hauptlabor,
am 7. Januar
Leo Bocian, Zentralkesselhaus,
am 7. Januar
Johannes Backes, Hochofen, am 7. Januar
Theo Kaszuba, Hochofen, am 7. Januar
Erich Krone, Zurichtung, am 25. Januar

80 JAHRE ALT

Paul Kohls, Dbg.-Hamborn, Fahrner
Straße 12, am 18. Dezember
Rudolf Langner, Dbg.-Beek, Pothmann-
straße 11, am 31. Dezember
Theodor Schorsch, Dbg.-Hamborn,
Im Neuenkamp 12, am 2. Januar
Josef Longerich, Aachen, Krugenofen 5,
am 8. Januar
Max Werkmeister, Steinhagen/Westf.,
Brockhagener Straße 479, am 13. Januar
Josef Strojny, Dbg.-Hamborn, am Grillo-
park 99, am 14. Januar
Norbert Weber, Olpe ü. Meschede/Westf.,
Rietbüsche, am 15. Januar
Wilhelm Optebeck, Dbg.-Großenbaum,
Zu den Wiesen 60, am 18. Januar
Moritz Zwick, Dbg.-Hamborn, Wilhelm-
straße 75, am 22. Januar
Boszena Obecowski, Dbg.-Hamborn,
Knappenstraße 72, am 26. Januar

GOLDENE HOCHZEIT FEIERN

24. Dezember: Eheleute **Albert Schermuly**,
Dbg.-Hamborn, Dieselstraße 121

26. Dezember: Eheleute **Friedrich Buczy-
lowski**, Dbg.-Hamborn, Vereinsstr. 21
6. Januar: Eheleute **Johann Hilger**, Dbg.-
Meiderich, Spichernstraße 27
11. Januar: Eheleute **Franz Schröder**,
Dbg.-Beek, Neanderstraße 27
23. Januar: Eheleute **Peter Schwarz**, Dbg.-
Beek, Bruckhauser Straße 32
31. Januar: Eheleute **Michael Andres**,
Walsum, Baustraße 58

DIE EHE SCHLOSSEN

Manfred Wittenschläger, Betriebswirt-
schaft, mit Renate Findeisen, am
24. August
Karl-Heinz Mölle, Fernmeldetechnische
Abteilung, mit Brunhilde Hæhner, am
31. August
Werner Höko, Elektrobetrieb I, mit Elisa-
beth Muth, am 15. September
Hans-Wilhelm Wellner, Kaltbandwerk, mit
Gabriele Dürke, am 22. September
Ewald Gilles, SM-Stahlwerk I, mit Dora
Lange, am 3. Oktober
Christian Pohlmann, Laboratorium, mit
Helga Alexander, am 4. Oktober
Günter Buuck, Allg. Verwaltung, mit
Helga Grupe, am 6. Oktober
Horst Winnekendonk, Thyssen Industrie,
mit Ingeburg Schad, am 10. Oktober
Alfred Froese, Blechzurichtung/Kaltband-
werk, mit Eva Seuser, am 12. Oktober
Johann Meier, Maschinenbetrieb II, mit
Erna Martha Thiel, am 13. Oktober
Johann Bela, Laboratorium, mit Ilse Neiß,
am 13. Oktober
Margareta Schwarz, Werksküche, mit
Theodor Redok, am 13. Oktober
Horst Blokland, Hochofen, mit Dita
Plönies, am 19. Oktober
Rainer Groß, Fernmeldetechnische Abtei-
lung, mit Ursula Grothe, am 20. Oktober

Helmut Schenke, Granulierung, mit
Marianne Michallek, am 26. Oktober
Willi Nieswand, Kaltbandwerk, mit Wilam
Sikora, am 26. Oktober
Heinz Storm, Blechzurichtung/Warmband-
werk, mit Anneliese Wagner, am
27. Oktober
Günter Naumann, Warmbandwerk, mit
Inge Teichert, am 27. Oktober
Ewald Rensing, Bauabteilung, mit
Marianne Jenke, am 2. November
Walter Pfeiffer, Martinwerk I, mit Irmgard
Geisler, am 3. November

NACHWUCHS KAM AN

Fritz Kross, Steinfabrik
Dieter am 2. September
Hans Kopper, Thyssen Industrie
Hans-Holger am 21. September
Kurt Strauchs, Betriebskrankenkasse
Uwe am 21. September
Werner Willing, Kraftfahrbetrieb
Jörg am 22. September
Anton Weis, Martinwerk I
Reiner am 22. September
Heinz Arndts, Mech. Hauptwerkstatt
Beate am 22. September
Heinrich Angenendt, Maschinenbetrieb II
Doris am 23. September
Willi Mohr, Versuchsanstalt
Frank am 23. September
Jürgen Richter, Hochofen
Jütte am 23. September
Heinrich Holtorf, Wärmestelle
Thomas am 24. September
Walter Gronemann, Mechanische Haupt-
werkstatt, Renate am 24. September
Siegfried Putz, Lehrwerkstatt
Susanne am 25. September
Alfred Rehmann, Betriebswirtschaft
Claudia am 26. September
Karl Besslich, Werkschutz/Feuerwehr
Karla am 26. September
Heinrich Uilbrich, Hochofen-Sinteranlage
Heike am 26. September
Theodor Kniepe, Elektrobetrieb Bandw.
Rolf am 26. September
Johannes Blunck, Verzinkung
Christa am 27. September
Fritz Mörker, Thomaswerk
Rolf am 28. September
Herbert Eder, Zurichtung
Hartmut am 28. September
Egon Nickel, Elektrobetrieb II
Claudia am 28. September
Gerhard Felsmann, Warmbandwerk
Sabine am 29. September
Christoph Gröger, Thomaswerk
Elisabeth am 29. September
Kurt Klug, Blechzurichtung/Kaltbandwerk
Birgit am 29. September
Gerhard Höffner, Lohnbuchhaltung
Barbara am 30. September
Josef Semrau, Blechzurichtung/Kaltband-
werk, Gregor am 30. September
Walter Schlopp, Stoffwirtschaft
Ludgera am 30. September
Gerhard Mölders, Mechanische Haupt-
werkstatt, Birgit am 30. September
Richard Frick, Kokerei August Thyssen
Roland am 1. Oktober
Heinrich Weingart, SM-Stahlwerk I
Richard am 1. Oktober
Helmut Mager, Elektrobetrieb-Kaltband-
werk, Iris am 1. Oktober
Otto Müller, Warmbandwerk
Sabine am 2. Oktober
Helmut Ohletz, Bauabteilung
Dagmar am 2. Oktober
Wilhelm Meyer, Elektrozentrale
Jürgen am 2. Oktober
Werner Reintsch, Hochofen-Sinteranlage
Uwe am 3. Oktober

Diamantene Hochzeit Ehepaar Töller



„Wir sind die ersten hier am Eickelkamp, die Diamantene Hochzeit feiern“, meinte etwas nachdenklich Jakob Töller, als sich am 16. November zahlreiche Gratulanten am Eickelkamp 151 einfanden, um dem Jubelpaar Glück- und Segenswünsche zu überbringen. Hierbei hat alle Gäste immer wieder stark beeindruckt, daß das Jubelpaar sich trotz der 84 Lebensjahre noch einer so guten Gesundheit erfreut und am Alltag so lebhaft Anteil nimmt. Jakob Töller, der gebürtiger Walsumer

ist, war zu Beginn seines Berufslebens Bergmann. Später betrieb er eine Milchhandlung. Am 27. Oktober 1927 trat er in den Dienst der Hütte, wo er die meisten Jahre seiner 18jährigen Werkzugehörigkeit im Weinkeller arbeitete. Seine Frau Karoline, die in Königshardt geboren ist, meinte schmunzelnd: „Vielleicht lag es an dem guten Tropfen, den mein Mann täglich hatte, daß er gesundheitlich noch so gut in Schuß ist.“ 1945 war es dann mit dem Weinkeller vorbei, und

da Töller die Altersgrenze erreicht hatte, zog er sich aufs Altenteil zurück. In seinem Häuschen, das er sich 1904 selbst baute, findet er vieles, was seine Zeit erfüllt. Selbstverständlich gehören hierzu eine gute Zigarre und ein gleichfalls gutes Buch.

Im Namen der August Thyssen-Hütte gratulierte Prokurist Dr. Isselhorst und wünschte dem Jubelpaar, es auch zur Eisernen Hochzeit beglückwünschen zu können.

PERSONALMAPPE

Prokura wurde erteilt an:

Dr. Günther Wex, Rechtsabteilung,
Paul Ortwein, Finanzabteilung.

Zum Bürovorsteher ernannt wurden

Franz Brandau, Rechnungsprüfung,
August Langhoff, Verkaufsabrechnung.

Zum Obermeister ernannt wurden

Hermann Hahn, SM-Stahlwerk I,
Hermann Henning, SM-Stahlwerk I,
Heinz Kamp, SM-Stahlwerk I.

Günther Hilgard, Steinfabrik
Torsten am 29. Oktober

Helmut Benninghoff, Elektrobetrieb I
Heike am 29. Oktober

Kurt Witt, Hochofen
Marion am 30. Oktober

Bodo Brinkhorst, Zurichtung
Heike am 30. Oktober

Joseph Holzhäuser, Blechzurichtung/
Warmbandwerk, Regina am 30. Oktober

Erich Lehmann, Zurichtung I
Rüdiger am 31. Oktober

Ludwig Piro, Warmbandwerk
Silvia am 2. November

Anton Fürbaß, Elektrobetrieb I
Margarete am 3. November

Paul Seuter, Thomaswerk
Martina am 3. November

Josef Bientreu, Betriebswirtschaft
Elisabeth am 4. November

Arnold Ludwig, Blechzurichtung/Kaltbandwerk,
Petra am 4. November

Heinz Nieling, Versuchsanstalt
Dirk am 4. November

Willy Peters, Mech. Hauptwerkstatt
Karin am 5. November

Wilhelm Schlieper, Betriebswirtschaft,
Emma Schlieper, Hausverwaltung
Ulrike am 5. November

Anneliese Abels, Sekretariat Dr. Risser
Jochen am 7. November

Franz Boruta, Elektro-Hauptwerkstatt
Harald am 7. November

Franz Krekel, Kraftanlagen
Elke am 7. November

Hansjürgen Karl, Warmbandwerk
Reiner am 7. November

Fedor Berwinski, Thomasschlackenmühle
Arno am 8. November

Johannes Sons, Walzwerk I
Helga am 8. November

Kurt Hermann, Stoffwirtschaft
Angelika am 8. November

Joachim Baumann, Thomaswerk
Joachim am 9. November

Helmut Di Fabio, Mech. Hauptwerkstatt
Vera am 9. November

Bürovorsteher **Heinrich von Stockum** (nicht von Stockum) feierte am 1. Dezember sein vierzigjähriges Dienstjubiläum. Karl Piotrowski ist Büroangestellter in der Betriebskrankenkasse.

Zum Tode von Pfarrer Hamer

Anfang November verlor die Evangelische Kirchengemeinde Bruckhausen mit dem Tode von Pfarrer Heinrich Hamer ihren Seelsorger. Pfarrer Hamer, der nach dreimonatiger schwerer Krankheit im Alter von nur 63 Jahren starb, stammte aus Loga bei Leer und wirkte in den letzten zehn Jahren in Bruckhausen. Mit ihm verlor auch die August Thyssen-Hütte einen Geistlichen, der in diesem Jahrzehnt als Religionslehrer der Lehrlinge eng mit dem Werden und Aufbau der Hütte verbunden war. Zahlreiche Vertreter des Werkes erwiesen ihm bei der Trauerfeier die letzte Ehre.

Manfred Wettmann, Kokerei August Thyssen, Sabine am 4. Oktober

Günter Seifer, Kaltbandwerk
Lothar am 4. Oktober

Bruno Klimek, Elektrobetrieb I
Birgit am 5. Oktober

Friedrich Timmerbeil, Maschinenbetrieb
Kraftanlagen, Klaus am 5. Oktober

Alfred Stachowski, Steinfabrik
Ralf am 5. Oktober

Paul Brosowski, Kokerei August Thyssen
Michael am 6. Oktober

Udo Schulz gen. Menningmann, Warmbandwerk,
Birgit am 6. Oktober

Heinz Görlach, Mechanische Hauptwerkstatt,
Barbara am 6. Oktober

Artur Bülke, Elektrobetrieb I
Monika am 6. Oktober

Vizding Bernhard, Maschinenbetrieb Ia
Birgit am 7. Oktober

Alfred Witzke, Lohnbuchhaltung
Gabriele am 8. Oktober

Johannes Adams, Wärmestelle
Uwe am 8. Oktober

Emil Peter, Hochofen
Gabriele am 8. Oktober

Otto Richter, Hochofen
Heike am 8. Oktober

Emil Eisenstein, Hochofen
Sabine am 8. Oktober

Franz Silbernagel, Martinwerk I
Silvia am 8. Oktober

Friedrich Heeschen, Chem. Hauptlabor
Wilfried am 9. Oktober

Friedrich Reuter, Hochofen
Andreas am 10. Oktober

Johannes Schmeink, Warmbandwerk
Doris am 10. Oktober

Wilhelm Giesen, Martinwerk I
Holger am 10. Oktober

Hans-Joachim Schürken, Versuchsanstalt
Angelika am 11. Oktober

Friedrich Mibach, Transportzentrale
Gabriele am 11. Oktober

Werner Riedle, Elektrobetrieb Hochofen
Gabriele am 12. Oktober

Paul Feldmann, Elektrobetrieb I
Manuela am 12. Oktober

Alfred Häuser, Steinfabrik
Marion am 13. Oktober

Paul Pastuschka, Maschinenbetrieb II
Hans-Jürgen am 13. Oktober

Harro Hoeft, Thyssen Industrie GmbH,
Dinslaken, Sülke am 14. Oktober

Horst Schwendtko, Blechzurichtung Warmbandwerk,
Sylvia am 14. Oktober

Engelbert Fitton, Thomaswerk
Jürgen am 14. Oktober

Wilhelm Heßler, Mechanische Hauptwerkstatt,
Annemarie am 15. Oktober

Karlheinz Walzl, Thomaswerk
Karlheinz am 15. Oktober

Theo Ebers, Kaltbandwerk
Petra am 15. Oktober

Friedrich Philipsen, Versuchsanstalt
Elke am 15. Oktober

Paul Nikulka, Hochofen
Jörg am 17. Oktober

Siegfried Thiel, Versuchsanstalt
Birgit am 17. Oktober

Manfred von der Bracke, Mechan. Hauptwerkstatt,
Angelika am 17. Oktober

Manfred Kutschinski, Blechzurichtung
Kaltbandwerk, Gabriele am 3. Oktober

Georg Giesel, Kraftanlagen
Sabine am 17. Oktober

Karl-Heinz Genzen, Betriebswirtschaft
Elke am 17. Oktober

Paul Schiwy, Maschinenbetrieb Ia
Ralf am 18. Oktober

Ewald Bauer, Mech. Hauptwerkstatt
Petra am 18. Oktober

Rudolf Auth, Thomaswerk
Silke am 18. Oktober

Günter Weyers, Maschinenbetrieb I
Jutta am 18. Oktober

Otto Schwark, Bauabteilung
Monika am 19. Oktober

Helmut Hückelkamp, Steinfabrik
Jutta am 19. Oktober

Helmut Schmitz, Wärmestelle
Holger am 20. Oktober

Herbert Hemmers, Elektrobetrieb I
Bernhard am 20. Oktober

Hermann Hoffmann, Hochofen
Marlies am 20. Oktober

Karl Ickenroth, Thomaswerk
Bernhard am 20. Oktober

Friedrich Verschitz, Zurichtung I
Andrea am 21. Oktober

Marian Szmatoch, Blechzurichtung/Kaltbandwerk,
Dieter am 22. Oktober

Erich Sokol, Einkauf
Ralf am 23. Oktober

Alfred Deylitz, Breitband/Meißwesen
Ingo am 23. Oktober

Rudolf Hunnberg, Betriebswirtschaft
Blanka am 23. Oktober

Johann Sabath, Allg. Werkskolonne
Volker am 23. Oktober

Gerhard Ploger, Elektrobetrieb/Sinteranlage,
Uwe am 24. Oktober

Heinrich Kersten, Warmbandwerk
Uwe am 24. Oktober

Werner Weller, Elektrobetrieb I
Peter am 25. Oktober

Joseph Seiderer, Zurichtung I
Birgit am 25. Oktober

Herbert Lenz, Hochofen
Roswitha am 25. Oktober

Hans-Joachim Jung, Thomaswerk
Gabriele am 25. Oktober

Johannes Badowski, Allg. Werkskolonne
Bettina am 25. Oktober

Karlheinz Vanschlidt, Lochkartenabteilung
Michael und Klaus am 26. Oktober

Peter Lonny, Mech. Hauptwerkstatt
Frank am 27. Oktober

Arnold Wittfeld, Kraftanlagen
Ute am 27. Oktober

Manfred Kallas, Hochofen-Sinteranlage
Gabriele am 27. Oktober

Unsere Toten

WIR BEWAHREN IHNEN
EIN EHRENDES ANDENKEN

HERZOG, Josef	Pensionär (Blockputzer, Martinwerk I)	18. Oktober
EBERLE, Magdalene	Pensionärin (Putzfrau, Hausverwaltung)	23. Oktober
ALEXANDER, Karl	Pensionär (Kranführer, Elektrobetr./Hochof.)	27. Oktober
ZENGE, Heinrich	Pensionär (Kalkfüller, Thomaswerk)	30. Oktober
SCHMITZ, Theodor	Tankwart, Kraftwagenbetrieb	31. Oktober
RAPPOLT, Karl	Schlosser, Maschinenbetr. I, Sammelstelle	4. November
ROHDE, Josef	Vorarbeiter, Elektrobetrieb /Sinteranlage	5. November
THEUS, Felix	Walzer, Walzwerk I	6. November
HEIDTKE, Otto	Pensionär (Kipper, Drehofen)	10. November

Winterurlaub in den Bergen

Viele Mitarbeiter nehmen alljährlich im Winter ihren Jahresurlaub. Denn sie wissen, daß diese Jahreszeit die beste Erholung ermöglicht, die überhaupt denkbar ist.

Es war ein herrlicher Sonnentag, und ich zog mit den Skiern los, um die Gegend zu erkunden. Ich war ganz allein. Im tiefverschneiten Wald schnallte ich mir Steigfelle unter und stieg durch den unberührten Schnee aufwärts.

Die Stadt mit ihrem Lärm und Staub war vergessen. Mir war so froh und leicht zumute. Ein Reh sah ich, daß erstaunt nach mir äugte. Meisen, Kleiber und Eichelhöher waren auf Nahrungssuche, sonst große Stille. Manchmal endete meine Spur an einem Felsen, und ich mußte umkehren und einen neuen Weg suchen.

Langsam kam ich höher und höher, bis der Wald sich lichtete und ich in der Nähe der Bergstation der Drahtseilbahn auf die Almen kam. Eine herrliche Fernsicht bot sich dar. Über mir ragte der Gipfel in die blaue Luft. Ich stieg nun — das Ziel vor Augen — hinauf und rastete auf einem von der Sonne gewärmten Felsen und betrachtete in Ruhe die schneebedeckten Berge und Täler umher. Von meinem hohen Sitz konnte ich auch gut den Skibetrieb unter mir im Kar beobachten.

Im Tal kamen die Leute zur Talstation der Drahtseilbahn und warteten, bis sie dran waren. Zehn Minuten ungefähr dauerte die luftige Fahrt in die Höhe, wo man auf einem kleinen Plateau wartete, bis die Liftsessel die Fahrer aufnahmen und einzeln unter den Gipfel schafften.

Während die Einheimischen und andere gute Fahrer in großen Schwüngen wieder zu Tal fuhren, hatte die Mehrzahl der weniger geübten große Schwierigkeiten. Durch das lange Warten waren sie kalt und steif geworden, die Verhält-



nisse waren nicht die gewohnten und sie waren der Steile nicht gewachsen.

Es folgten Stürze über Stürze. Zurück nach oben konnten sie schlecht, also hieß es durchhalten bis unten. Denn wenn jemand erst unsicher ist und verkrampft, dann folgt leicht ein Unfall, der Schmerzen und Krankheit, verlorenen Urlaub und bisweilen auch lebenslänglichen Schaden bringen kann.

Durch diesen Hinweis auf die Gefahren des Skisports will ich keineswegs davon abraten, sondern dazu ermuntern, all das Schöne, das uns die Natur so freigebig bietet, mit Vernunft besser zu genießen. Man könnte den Körper mit etwas Willenskraft durch Schwimmen, passende Freiübungen und Wanderungen so fördern, daß der Muskelkater, den jeder bei neuartiger Körperbetätigung bekommt, schon zu Hause überwunden wird und nicht erst im Urlaub kommt.

Ich ziehe den Winterurlaub dem Sommerurlaub vor, denn der Winterurlaub mit Sportbetätigung gibt mir besondere Freuden und die Möglichkeit, mich in frischer klarer Luft und Sonne zu erholen und dem Körper neue Reserven zuzuführen.

Fern von den Liften und der Menschenmenge, die sich dort zusammendrängt, sind herrliche Skiwanderungen möglich, die Zeit lassen, den tiefverschneiten Wald zu genießen, das Wild zu beobachten und ungestört in der Sonne zu liegen. Später, wenn die Sonne tiefer sinkt, liegen die Täler in stahlblauer Dämmerung, während die Gipfel von der untergehenden Sonne noch in Rot getaucht sind.

Eine schwungvolle Abfahrt danach — möglichst mit Gegenhang — darin finde ich meine größte Freude.

Wollen Sie es nicht auch so versuchen?

Hans Kamrath, Betriebswirtschaft

Wir nannten ihn Peppe Tünn

Er war als Maurer auf unserer Hütte tätig, gutmütig und fünfzigjährig, leicht kurzsichtig und rheumatisch. Wir nannten ihn Peppe Tünn. Keiner wußte, wie er zu diesem Namen gekommen war, und niemand fragte danach. Er selbst hörte jedenfalls darauf, und das trug dazu bei, daß der Name sich all die Jahre über halten konnte und an die Jüngeren weitergegeben wurde.

Peppe Tünn arbeitete oft mit einem Taubstummen zusammen. Eines Tages bekam der Maurer den Auftrag, für eine Abwasserpumpe das Fundament zu ziehen. Zusammen mit dem taubstummen Handlanger machte er sich an die Arbeit. Kurze Zeit später waren Sand und Zement ordentlich gemischt und lagen zur Zufriedenheit Peppe Tünns als kleiner, trockener Haufen nicht weit von der Einschulung.

Jetzt mußte noch Wasser hinzugegeben werden, und der Speis war fertig. Wasser mußte jedoch erst einmal herbeigeschafft werden. Peppe Tünn sah sich nach einem Eimer um. Als er keinen entdeckte, bedeutete er durch Zeichen dem taubstummen Handlanger, einen zu organisieren. Es dauerte eine Weile bis zur Rückkehr des Gehilfen.

Inzwischen sah der Polier mal nach dem Rechten, und er sprach noch mit Peppe Tünn, als

der Handlanger tatsächlich mit einem Eimer zurückkam. Eilfertig nahm Peppe Tünn ihm das verbeulte Ding aus der Hand und ging die zwanzig Schritte zu einem nahen Zapfhahn. Fast im Laufschrift kam er wieder. Da sah der Polier aus dem Eimer einen fingerdicken Strahl ausströmen. Der Eimer war leck!

„Wie kannst du einen kaputten Eimer nehmen? Hast du dir nicht vorher von diesem Schinken den Boden angesehen?“

Verdutzt über das auslaufende Naß und ärgerlich über sich selbst sagte Peppe Tünn darauf, wie zu seiner Entschuldigung: „Der Taubstumme hat gesagt, der Eimer sei ganz!“

Wolfgang Mönikes

Ein Meister für den Meister

Dem Meister, von dem diese Geschichte handelt, möchte ich aus gewissen Rücksichten den Namen „Schalk“ zulegen. Meister „Schalk“ war dafür bekannt, daß er seine Leute ab und an verulkte. Er tat es einmal getrieben von seinem natürlichen Mutterwitz und zum andern, um die geistige Beweglichkeit oder Schlagfertigkeit seiner Mannen zu erproben.

Es gab besonders keinen Neuling seines Betriebes, der nicht diese seine Wesensart während der ersten Wochen kennenlernte. Nun könnte man denken, die älteren Kollegen der Werk-

statt hätten darüber die Neuen aufgeklärt. Das aber taten sie aus besserer Einsicht heraus nicht. Denn: Jeder sollte seinen Mann auch bei solchen Gelegenheiten stehen, und außerdem wollten die übrigen bei den harmlosen Scherzen mitlachen.

Wie jedoch einmal der Meister bei einem Neuling an einen anderen Meister, nämlich einen der Schlagfertigkeit, geriet, das sei hier erzählt. Die ganze Geschichte ist kürzer als diese Einleitung; doch haben wenige Minuten ausgereicht, den Meister jahrelang an dem schlagfertigen Neuling immer dann zu denken, wenn ein neuer Scherz sich ihm aufdrängte, der aber dann, zumindest dem Neuling gegenüber, unterblieb.

Hier die wenigen gewechselten Sätze:

Der Meister: „Günter! Nimm den Neuen mit und setzt die Diesellok aufs Abstellgleis!“

Die beiden Handwerker hatten die Arbeit beendet, als der Meister sie aufsuchte und eine Weile bei ihnen blieb. Da überkam ihm wieder der Schalk, und er wandte sich an den Neuen mit der Frage: „Sag mal! Wo ist bei der Lok nun vorn und wo hinten?“

Das war eine Fangfrage, denn die Lok war neuester Jahrgang und sah von beiden Seiten gleich aus!

Der neue guckte kurz zur Maschine hinüber und sagte dann: „Ja, Meister! Das ist wie bei einem Kringel Blutwurst! Wo man zuerst reinbeißt, ist vorne!“

Wolfgang Mönikes



Krippen-Darstellung eines unbekannten Meisters der Kalkarer Schule um 1570

Diese Reliefplastik ist im Heimatmuseum des Kreises Geldern in Kervelaer aufgestellt. Das Museum widmet seine Sammlungen insbesondere der Geschichte des Herzogtums Geldern sowie der Volkskunst und Volkskunde des linken Niederrheins. Bemerkenswert ist eine Ausstellung „Aus dreihundert Jahren Wallfahrtsgeschichte“. In der Winterzeit ist das Museum täglich von dreizehn bis siebzehn Uhr geöffnet

Nur wenigen unserer Belegschaftsmitglieder werden sicherlich die Heimatmuseen in der Landschaft des rechten und linken Niederrheins genau bekannt sein. Wenn wir uns bislang in den vergangenen Sommer- und Herbsttagen mit der Landschaft des Niederrheins vertraut gemacht haben, so wollen wir deshalb dieses Mal die Heimatmuseen aufsuchen.

Unter den deutschen Landschaften, in denen die heimische Vorgeschichtsforschung so stark verankert ist, ragt der Niederrhein besonders hervor. Der Ruhm seiner Kunstschatze ist nie verblaßt, manche Stadt wurde zur Schatzkam-

mer niederrheinischer Kunst. Die historische Vergangenheit des Niederrheins ist Symbol aller Zeiten bis in die Gegenwart hinein. Die Heimatmuseen sind unerschöpfliche Fundgruben aus geschichtlicher Zeit. Sie gehören zu den größten Entdeckerfreuden der Archäologen.



Wer für die Geschichte Sinn hat, muß sich zuweilen auch vor die Frage gestellt sehen, was vor dem Menschen war und auf welchen Wegen die Natur den Menschen und seine heutige Umwelt geformt hat. Hierüber gibt das

Buch der Erde Auskunft. Der Niederrheiner weiß seit langem, daß der Boden, auf dem er aufgewachsen ist, von fremden Völkern viel umstritten war und voller Funde aus den verschiedenen Kulturperioden der grauen Vorzeit steckt.

Unser Land, in das der römische Grenzwall hineinschneidet und das er schon früh in zwei Welten teilte —, aus dem heraus die Woge der germanischen Völkerwanderung brach, die in der Folge ein Weltreich zerstören sollte, dieses Land hat eine Liebe für seine heimische

DAS SCHILL-MUSEUM DER STADT WESEL

ist im Erdgeschoß des östlichen Flügels des Zitadellengebäudes, dessen Haupttor unser Bild zeigt, untergebracht. Zur Schill-Kasematte, die zur Stadtseite hin gelegen ist, befindet sich der Zutritt am Ende des Ganges. Das Museum ist für ein Eintrittsgeld von zwanzig Pfennig (Kinder und Jugendliche bis achtzehn Jahre zahlen die Hälfte) an allen Werktagen sowie Sonn- und Feiertagen von zehn bis dreizehn Uhr und fünfzehn bis achtzehn Uhr geöffnet



Altertumsforschung und Kenntnisse gewonnen, die immer wieder in Erstaunen setzt.



Die letzten Ausgrabungen im hiesigen Umkreis von nur wenigen Kilometern wie Duisburg, Dinslaken, Birten, Xanten, Tester Berge, Hünxe, Neuß, Rheinberg usw. sind Beweise unermeßlichen Reichtums vergangener Kulturen und Völker. Insbesondere sei an dieser Stelle auf die Ausgrabungen des Klosters Marienacker a. d. Klosterkamp in Voerde-Stockum im Jahre 1955 hingewiesen sowie auf die Freilegung von Gräbern und Gemäuer an der Salvatorkirche in Duisburg.

In jüngster Zeit stießen Bauarbeiter, die auf einem Grundstück in Hochemmerich nahe der Moerser Straße ein Einfamilienhaus errichteten, auf Reste eines Pferdeskeletts und Menschenknochen. Man entdeckte ein Reitergrab aus fränkischer Zeit. Roß und Reiter, deren Reste vorsichtig freigelegt wurden, lebten vor rd. 1200 bis 1300 Jahren auf niederrheinischem Boden.



Es lohnt sich schon, sich mit der niederrheinischen Geschichte auseinander zu setzen. Interessenten finden genügend Stoff; der einschlägige Buchhandel vermittelt reichlich Nachschlagewerke zur weiteren Orientierung. Ohne dies empfiehlt sich die Mitgliedschaft in einem Heimatverein, die es sich zur Aufgabe gemacht haben, durch Vorträge, Wanderungen und unterhaltsame Abende das Wissen um die Heimatgeschichte zu vertiefen und zu stärken.



Wer sich über Vorgeschichte, Volkskunde und Volkskunst des rechten und linken Niederrheins unterrichten will, findet in den Heimatmuseen reiche Anregungen. Auf folgende Museen sei hingewiesen:

Niederrheinisches Museum in Duisburg, Düsseldorfstraße;

„Haus der Heimat“ in Dinslaken;

Schill-Museum der Stadt Wesel;

Heimatmuseum des Kreises Geldern in Kevelaer;

Kreismuseum in Kempen (während des Winters wegen Umbau geschlossen);

Heimatmuseum der Stadt Rheinberg;

Grafschafter Museum im Schloß Moers;

Heimatmuseum der Stadt Krefeld auf Burg Linn (im Winter geschlossen).



DAS GRAFSCHAFTER MUSEUM IM SCHLOSS ZU MOERS

ist vor allem durch seine reichhaltigen Sammlungen zur Volkskunde und Volkskunst der Grafschaft Moers bemerkenswert. Unser Bild zeigt eines der gut gestalteten Zimmer mit einer besonders schönen Vitrinenschau. Das Museum ist zur Zeit werktäglich von 9 bis 17 Uhr, sonntags von 14 bis 17 Uhr (im Sommer bis 18 Uhr) geöffnet



DAS STÄDTISCHE HEIMATMUSEUM IN RHEINBERG

verfügt über wenn auch kleine, so doch sehr gute Sammlungen niederrheinischer Volkskunst, von denen unser Bild ein kleines Beispiel gibt. Das Museum (Kemper Straße 8) ist nur am Wochenende, und zwar samstags von 16 bis 18 Uhr und sonntags von 11 bis 12 Uhr geöffnet

Wanderpokal des Westdeutschen Fußball-Verbandes für Hamborn 07

Die Sportfreunde Hamborn 07 standen als Gewinner des Pokals des Westdeutschen Fußball-Verbandes neben West-Meister 1. FC Köln im Mittelpunkt einer Feierstunde in der Sportschule Wedau. WfV-Vorsitzender Schmedeshagen (auf dem linken Bild ganz rechts) überreichte dabei Landgerichtsdirektor Havers als Vorsitzendem von Hamborn 07 und der Hamborner Elf den silbernen Wanderpokal sowie als bleibende Erinnerung die Urkunde mit Fotografie der Silberschale. Mit ihr ließen sich dann die Spieler der erfolgreichen Mannschaft (rechtes Bild) fotografieren (von links) oben: Delbach, Pracz, Schwickert, Podlasly, Lichtenberger, Schafstall, Overath, Hasse, Sabath — unten: Rinas, Jesih und Hnevsá



