

7. Jahrgang · Mai 1961

Nur für Betriebsangehörige



16 6832 E

unsere ATH

Werkzeitschrift der August Thyssen-Hütte AG · Duisburg-Hamborn

5





IN DER FREIZEIT LOCKT DER WALD (Siehe auch den Bericht auf Seite 22)

ATH-MOSAIK

- Auf der 30. Posener Messe vom 11. bis 21. Juni wird die ATH mit der Niederrheinischen Hütte und ihren Tochtergesellschaften auch in diesem Jahr vertreten sein, um die traditionellen Wirtschaftsbeziehungen zu den Ländern des Ostens zu pflegen. Die Westfälische Union, Hamm, stellt in Posen zum siebten Male aus.
- Mit dem Bundesverdienstkreuz ausgezeichnet wurden wieder sechs Goldjubilare der ATH. Es handelt sich um Vorarbeiter Hermann Höffken (Labor), Dreher Theodor Kremer (Maschinenbetrieb I), Vorarbeiter Gregor Reszka und Kolonnenführer Heinrich Sundermeyer (beide Zurichtung Straße V) sowie Handlanger Johann Szynalski (Bauabteilung). In einer Feierstunde in Düsseldorf wurden ihnen die Auszeichnungen überreicht.
- Notar Wilhelm Johnen, Jülich, Präsident des Landtages von Nordrhein-Westfalen, der seit 1954 als Mitglied unseres Aufsichtsrates eng mit der ATH verbunden ist, wurde erneut zum Landrat des Kreises Jülich gewählt. Dieses Amt bekleidet er ununterbrochen seit 1946.
- In den Rat der Stadt Duisburg wurden zwei Belegschaftsmitglieder der ATH wiedergewählt, der Leiter der Grundstücks-Abteilung, Obervermessungsrat a.D. Ziemer und der Leiter des Sicherheitswesens, Sicherheitsingenieur Theo Mauermann. Oberbürgermeister Seeling, seit 1960 Mitglied des ATH-Aufsichtsrates, wurde vom Rat der Stadt in seinem Amt wieder bestätigt. Dr. Claus Freiling, Leiter der Abteilung Zentralrevision, wurde zum Abgeordneten des Kreistages Dinslaken gewählt.
- Generaldirektor Paul Sattler, Mitglied des Aufsichtsrates der ATH, ist als Vorstandsvorsitzer der Vereinigte Elektrizitäts-Werke Westfalen AG (VEW), Dortmund, in den Ruhestand getreten.
- Professor Dr. Haberland, Aufsichtsratsmitglied der August Thyssen-Hütte und Vorstandsvorsitzer der Farbenfabriken Bayer AG, Leverkusen, wurde von dem italienischen Staatspräsidenten die Würde eines Ritters des großen Offiziersordens verliehen.
- Über 600 ausländische Mitarbeiter sind in den Betrieben der Deutsche Edelstahlwerke AG, Krefeld, beschäftigt. Das sind 4,2 Prozent der Gesamtbelegschaft von 14.400 Mann.

AUS DEM INHALT:

- 3 Käufermarkt stellt höhere Ansprüche — Dr. Sohl zur Eröffnung der Industriemesse Hannover
 - 7 Der neue Betriebsrat der ATH begann seine Arbeit
 - 8 Reparaturen von SM-Öfen schneller und leichter
 - 10 ATH-Notizbuch
 - 11 Neue Verladebrücke beschleunigt Erzumschlag im Hafen Schwelgern
 - 14 Wie lebt der europäische Arbeiter?
 - 17 Sie retteten Kollegen vor Unfällen
- Der 1. Mai bei der ATH

- 18 Hier geht es um die Sicherheit: So darf man es nicht machen!
- 20 Jubilare, Personal- und Familiennachrichten
- 22 Wir erleben unsere Heimat: Über Wesel nach Birten und Xanten

TITELSEITE:

Im Werkshafen Schwelgern wurde eine moderne Verladebrücke in Betrieb genommen; siehe hierzu auch den Bericht auf den Seiten 11 bis 13 (Farbaufnahme: Günter Meyer)

BILD DER LETZTEN SEITE:

Ziehstand in der Tiefen-Anlage der ATH (Farbaufnahme: Bernd König)

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 Werkzeugzeitung 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: Driesang, Epha, Hommen, Ingenhoff, Meyer, Rose, Woog, EH (Knie), Messe AG Hannover (Friedrich) — Karikaturen: Adalbert Müller.

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

Käufermarkt stellt höhere Ansprüche

Dr. Sohl zur Eröffnung der Industriemesse Hannover über die Zukunftsaufgaben der deutschen Unternehmen



Die Sonderschau über Bleche und ihre Verwendung im Haus Thyssenstahl fand viele interessierte Besucher

Die diesjährige Deutsche Industrie-Messe in Hannover vereinte über 5000 deutsche und ausländische Aussteller zu einer eindrucksvollen technischen Schau. Für zehn Tage war die niedersächsische Landeshauptstadt Magnet des Welthandels, der auf über 500 000 Quadratmeter Ausstellungsfläche ein reichhaltiges Angebot erhielt. Bundeswirtschaftsminister Prof. Erhard eröffnete wie in jedem Jahr vor führenden Vertretern der deutschen und ausländischen Industrie die Messe. Der Vorsitz des ATH-Vorstandes, Bergassessor a. D. Dr. Sohl, Vizepräsident des Bundesverbandes der deutschen Industrie und Vorsitzender der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie, zeigte in einer Ansprache anlässlich der

Eröffnungsfeierstunde einige Perspektiven auf, die sich für die künftige wirtschaftliche Entwicklung abzeichnen. Die wesentlichen Gedanken dieser Rede veröffentlichen wir auf diesen Seiten.

Für die deutsche Stahlindustrie ist Hannover, dieser Großmarkt der Technik, der Messeplatz, an dem sie ihren Kunden aus aller Welt ein reichhaltiges Angebot präsentiert.

Die August Thyssen-Hütte veranschaulichte den Besuchern der Messe in einer Sonderschau im Haus Thyssenstahl, in dem auch die Tochtergesellschaften Ausschnitte ihrer Produktion zeigten, die Herstellung, Eigenschaften und Verwendung von warm- und kaltgewalztem Blech, von verzinktem Blech sowie von kornorientier-

tem Transformatorenblech. Diese von vielen Besuchern eingehend studierte Sonderschau befaßte sich vor allem in recht demonstrativen Beispielen mit den Problemen der Festigkeit, Verformbarkeit und Oberflächen-Eigenschaften des Bleches. Daneben stellte die ATH ihre neue Leichtprofilreihe (IPE) vor, die im modernen Stahlbau wegen ihrer besonderen konstruktiven und wirtschaftlichen Vorteile starkes Interesse findet.

Die Niederrheinische Hütte zeigte Beispiele aus ihrer Stabstahl- und Walzdrahterzeugung, die Westfälische Union AG für Eisen- und Drahtindustrie, Hamm, das Lennewerk Altena und das Eisenwerk Steele waren ebenfalls mit interessanten Ausschnitten aus ihrer Produktion vertreten. Auf dem Freigelände demonstrierte ein Bau aus armierten Siporex-Platten die vielseitige Verwendungsmöglichkeiten des Materials, während die Thyssen Industrie GmbH den Besuchern in ihrem dem Haus Thyssenstahl gegenüberliegenden Ausstellungspavillon viele Beispiele für die Verarbeitung von verzinktem Blech bot sowie Grubenausbau und Grubenstempel vorstellte.

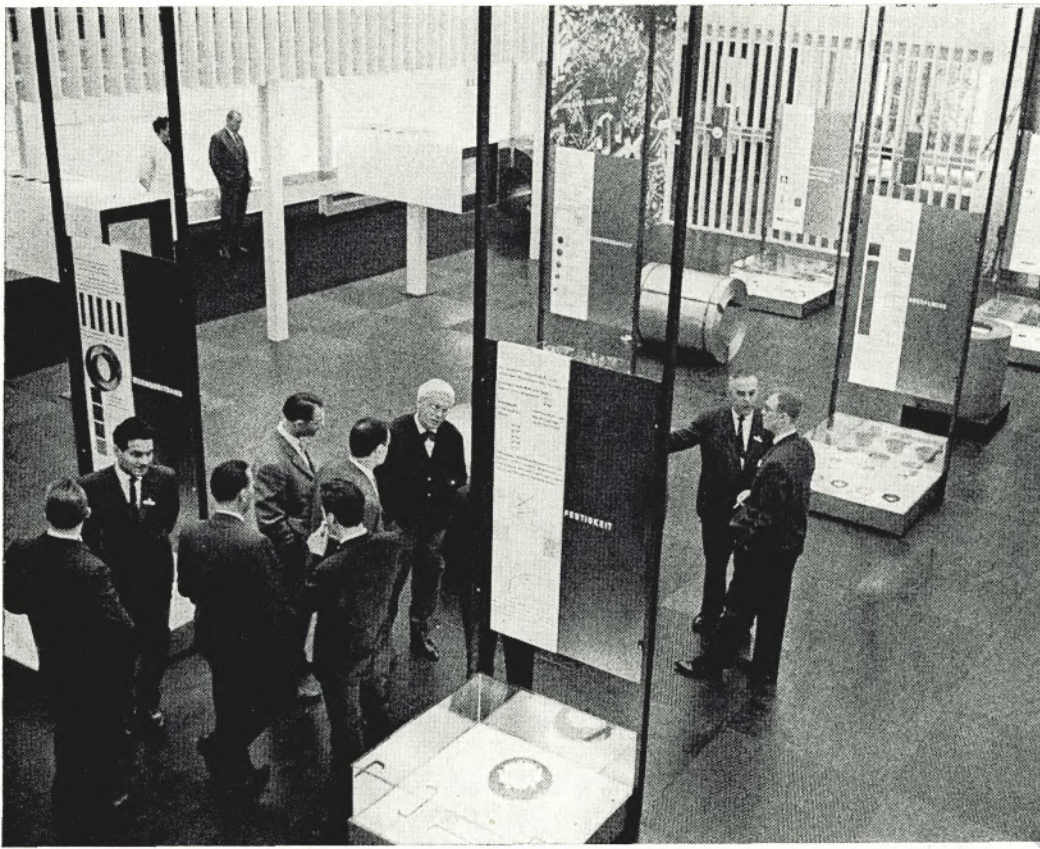


Dr. Sohl wies in seiner Ansprache einleitend darauf hin, daß die Deutsche Industriemesse in Hannover seit 14 Jahren den Kaufleuten und Technikern aus aller Welt Möglichkeiten zur Begegnung biete. In der jungen, aber erfolgreichen Geschichte dieser Messe spiegelte sich deshalb die Nachkriegs-Entwicklung der deutschen Wirtschaft und ihre immer stärkere weltwirtschaftliche Verflechtung. Man habe diese Messe einmal einen „Baukasten des beratenden Herstellers und Ingenieurs“ genannt, ein Panorama der wesentlichen dynamischen Funktionen im Betrieb: des Antriebs, der Materialbeförderung, des Messens und Steuerns, der Anwendung elektrischer Energie, der Elektronik, des Bauens und des technischen Konsums, — kurzum, vieler wichtiger Bausteine der wirtschaftlichen Entwicklung. Deshalb rege gerade sie den Unternehmer an, darüber nachzudenken und auszusprechen, wie er das Wachstum der vor uns liegenden Jahre beurteile, was er selbst dazu beitragen könne und welche Probleme dabei zu lösen seien.

„Wir stehen in dieser Welt vor allem als praktisch denkende und praktisch handelnde Unternehmer,“ sagte Dr. Sohl. „Es ist nicht mehr die

Dr. Sohl sprach zur offiziellen Eröffnung der Messe vor den Vertretern der deutschen und ausländischen Wirtschaft über die Zukunftsaufgaben der Unternehmen. Unser Bild (von links): Minister Kubel, Bundeswirtschaftsminister Prof. Erhard, Dr. Sohl und der niedersächsische Ministerpräsident Kopf





Blick in den Ausstellungspavillon mit den Schautafeln und Vitrinen

Welt von 1900; sie ist sogar grundlegend anders als noch vor dem zweiten Weltkrieg. Auf nahezu allen Gebieten hat sich unser Leben gewandelt und mit ihm die Maßstäbe und Leitbilder, an denen wir unsere wirtschaftliche und soziale Wirklichkeit zu messen haben.

Die großen Entwicklungslinien liegen einmal im technischen Bereich. Hier haben Mechanisierung und Automatisierung der Produktion enorme Fortschritte gemacht, während gleichzeitig die Forschung immer wieder neue Werkstoffe entwickelt. Ständig drängen neue und bessere Erzeugnisse auf den Markt. An die Stelle des gewissermaßen „sich selbst überlassenen“ technischen Fortschritts ist die systematische und „gewollte“ Neuerung getreten. Dieser dynamischen Veränderung und Vergrößerung des Angebots entspricht auf der anderen Seite die ebenso dynamische Ausweitung der Märkte. Nationale Grenzen werden gesprengt, Nachfrage wird bewußt geschaffen. Damit stehen wir vor neuen Aufgaben, die es zu erkennen gilt, um sie desto besser meistern zu können.

● **Das künftige Wachstum wird — so meine ich — nicht mehr so leicht vonstatten gehen wie das der fünfziger Jahre.**

Damals halfen uns zunächst der Nachhol- und Wiederaufbau-Bedarf der ersten Nachkriegsjahre und später eine weltweite Expansion. Die fünfziger Jahre hatten uns — wenn man so sagen darf — eine hohe Nachfrage als etwas Selbstverständliches beschert. Dagegen dürfte das Wachstum der sechziger Jahre mehr und mehr von der Erschließung neuer Absatzmöglichkeiten abhängen, d. h. von unternehmerischen Dispositionen neuen Stils und weltweiter Dimensionen. Auch hierfür gilt die alte Binsenwahrheit: Von nichts kommt nichts. Unsere Wirtschaft wird auch künftig nur in dem Maße wachsen, in dem wir bereit sind, dafür zu arbeiten, hart zu arbeiten. Dabei liegt allerdings der entscheidende Unterschied gegenüber früher in der Art des Einsatzes unserer Arbeit.

● **Für uns in Westeuropa und speziell in der Bundesrepublik läßt sich wohl mit ziemlicher Sicherheit voraussagen, daß unsere weitere wirtschaftliche Entwicklung kaum von einer Vermehrung der Beschäftigung, sondern von der Steigerung der Produktivität bestimmt sein wird.**

Während noch im letzten Jahrzehnt die Zahl der in der Bundesrepublik insgesamt geleisteten Arbeitsstunden um mehr als die Hälfte erhöht werden konnte, wird sich das Arbeitspotential in dem vor uns liegenden Jahrzehnt — auf's ganze gesehen — kaum noch vergrößern

lassen. Das hat nicht nur Gründe, die in der Struktur und in der Entwicklung unserer Bevölkerung liegen; in gleicher Richtung wirkt auch die Verkürzung der Arbeitszeit. Unterstellen wir einmal, daß es der deutschen Wirtschaft gelingen würde, die Produktivität der Arbeit um etwa 5 Prozent jährlich zu erhöhen, so dürfte sich unser Brutto-Sozialprodukt bis 1970 — auf der Basis des heutigen Preisniveaus — um 50 Prozent auf über 400 Milliarden DM erhöhen.

Maßarbeit für die Kunden

Sicherlich bedeutet eine solche Produktivitätssteigerung in sich schon eine überaus große unternehmerische Aufgabe. Darüber hinaus werden wir mit dieser meines Erachtens durchaus möglichen Entwicklung aber vor das ungemein schwierige Problem gestellt, den Absatz der steigenden Produktion zu sichern. Die gegenwärtig hohen Auftragsbestände und voll ausgelasteten Kapazitäten in vielen Bereichen

dürfen nicht darüber hinwegtäuschen, daß sich die industriellen Erzeugungsmöglichkeiten bei uns und in der Welt rasch vermehren. Auf eine kurze Formel gebracht sehe ich ein Problem der Zukunft darin, daß einem in etwa zehn Jahren vielleicht um die Hälfte erhöhten Sozialprodukt eine — im Inland jedenfalls kaum veränderte Zahl von Konsumenten gegenübersteht.

● **Deshalb ist es wohl nicht unrealistisch, die sechziger Jahre stärker im Zeichen eines Käufermarktes zu sehen, auf dem höhere Ansprüche als je zuvor gestellt werden.**

Der Verbraucher der Zukunft hat zwar das Geld in der Tasche, aber alles in allem wird er nur durch überzeugende Qualität und Leistung zum Kauf zu bewegen sein. Wir müssen also unsere Produktion elastischer den sich wandelnden Bedürfnissen unserer Kundschaft anpassen — ja, wir müssen darüber hinaus unseren Kunden Maßarbeit liefern und immer wieder ganz neue Erzeugnisse anbieten, die den jeweiligen Verwendungszwecken noch besser gerecht werden. Gerade die Hannoversche Industriemesse führt uns das immer wieder vor Augen.

Ein neuer Typ des Arbeiters

Auf die zunehmende Verknappung des Produktionsfaktors „Arbeit“ habe ich schon hingewiesen. Und wenn es so ist, daß ein weiteres Wachstum im wesentlichen nur durch eine Steigerung der Produktivität erzielbar sein wird, so ergibt sich daraus die wahrscheinliche Folgerung, daß mit der anhaltenden Notwendigkeit umfangreicher Investitionen auch Kapital relativ knapp und verhältnismäßig teuer bleiben wird. Es gilt daher neue Wege zu gehen, um Arbeitskraft ebenso wie Kapital möglichst sparsam und wirkungsvoll einzusetzen.

Während manche Klassiker der Nationalökonomie zu ihrer Zeit den Wohlstand ausschließlich auf Bodenkkräfte und Handarbeit zurückführten, nimmt in neuerer Zeit die Erkenntnis zu, daß der denkende Kopf, der geschulte und gebildete Mensch die Hauptlast der wirtschaftlichen Dynamik zu tragen hat.

In den USA gibt die Wirtschaft heute bereits im ganzen mehr Geld für Forschung, Schulung und Werbung aus als für laufende Investitionen. Nun sind diese Verhältnisse sicher nicht ohne weiteres auf uns übertragbar. Aber kein modernes Industrieland kann sich diesem Trend verschließen. Er bewirkt, daß sich in den Betrieben und Verwaltungen unserer Unternehmen immer mehr geschulte Köpfe in gemeinsamer Verantwortung zusammenfinden; — was früher die Hände taten, wird zunehmend von Maschinen übernommen. Die sie bedienen, müssen über eine gediegene allgemeine und technische Ausbildung verfügen, um den Gesamtzusammen-

Wie in jedem Jahr hielt Direktor Dr. Homberg vor der Eröffnung von Haus „Thyssenstahl“ eine letzte Besprechung mit den Mitarbeitern und Helferinnen ab. Noch charmanter zu sein als sie es sowieso schon seien, war seine Bitte an die Damen. Im Bilde links Direktor Florrek; neben Dr. Homberg Dr. Kunze sowie Dr. Graf Praschma, der „Hausherr“ des Ausstellungspavillons



hang des Produktionsverlaufs überschauen zu können.

Damit entsteht ein ganz neuer Typ des Arbeiters: sein Arbeitseinsatz, sein Einkommen, vor allem auch seine soziale Stellung, unterscheiden ihn wesentlich von früheren Generationen. Dies gibt zugleich die Chance, daß

- aus dem Zusammenwirken an gemeinsamen Aufgaben jene echte Partnerschaft erwächst, die den Klassenkampf alter Prägung noch mehr als ein Fossil aus der Steinzeit der Wirtschaft erscheinen läßt.

Die soziale Marktwirtschaft hat sich bewährt

Der Weg unserer Wirtschaft in die Zukunft wird aber nicht nur von uns und unseren Mitarbeitern bestimmt. Die allgemeine Fahrtrichtung weist uns das Wirtschaftssystem, dessen richtige Wahl den Verlauf unserer Reise entscheidend beeinflußt. Wirtschaftspolitische Einzelmaßnahmen regeln unterwegs den Verkehr und zwingen gelegentlich auch zu Umleitungen. Niemand kann ernsthaft bezweifeln, daß sich unsere soziale Marktwirtschaft in den hinter uns liegenden fünfziger Jahren voll bewährt hat. Dankbar gedenken wir der Starthilfe der Vereinigten Staaten, die uns die Wege zum Wiederaufbau und zum wirtschaftlichen Wachstum entscheidend geebnet hat. Darüber hinaus aber bleibt es das historische Verdienst unseres Wirtschaftsministers, 1948, am Kreuzweg unserer jüngsten Wirtschaftsgeschichte, den damals keineswegs populären Mut zur Marktwirtschaft bewiesen und sie gegen starke Widerstände durchgesetzt zu haben.

Inzwischen haben uns die Anstrengungen Aller Erfolge erreichen lassen, die gelegentlich uns selbst, offensichtlich aber auch anderen Kopferbrechen verursachen. Bei der Beurteilung, ob diese Erfolge die Bundesrepublik zu Wohlstand und Reichtum geführt haben, darf man nun aber kein zu enges Blickfeld wählen. Wir in der Bundesrepublik wollen uns sicher nicht ärmer machen als wir sind. Aber so wenig wie sich der „Reichtum“ eines Unternehmens aus seinem Kassenbestand und seinen Forderungen ohne gleichzeitige Berücksichtigung seines Kapitals und seiner Schulden ablesen läßt, so wenig findet der sogenannte Reichtum der Bundesrepublik seinen Ausdruck etwa im Devisenbestand der Deutschen Bundesbank.

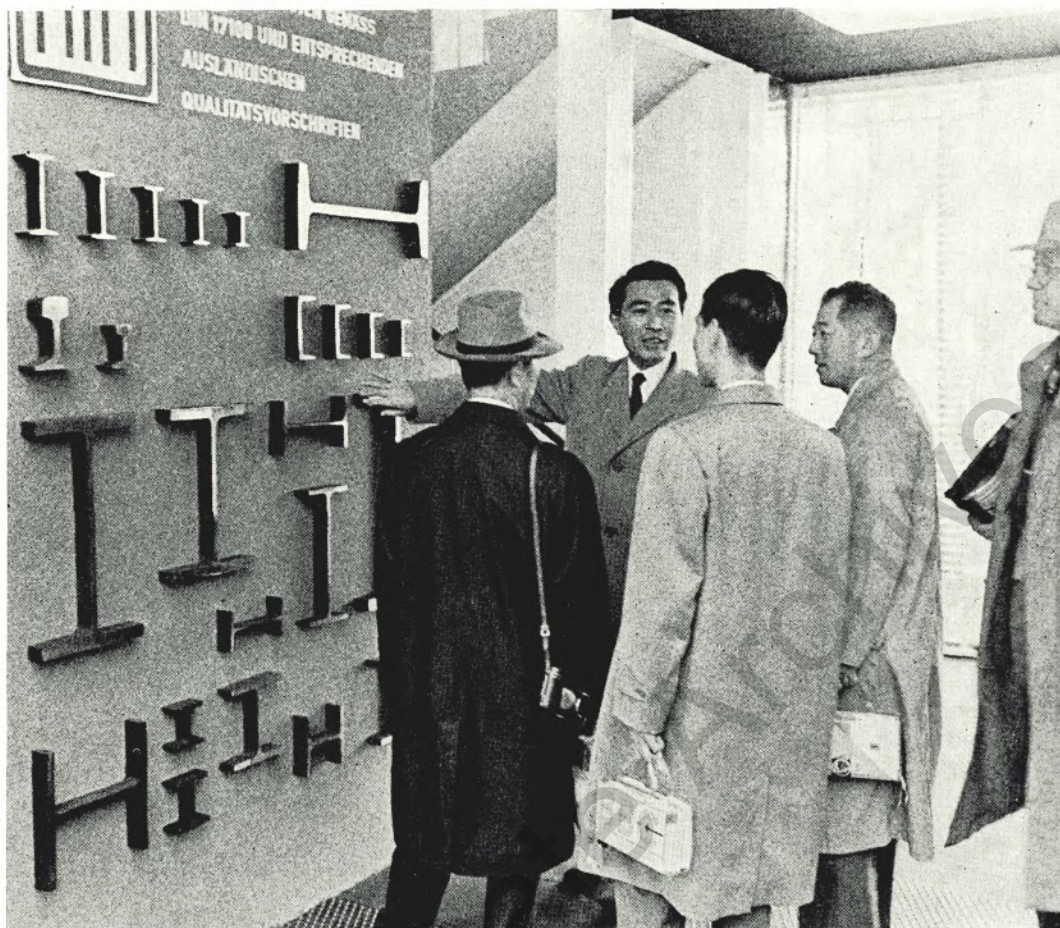
- Ich sage das nicht, um in eine nachträgliche Diskussion der DM-Aufwertung einzutreten. Jetzt kommt es allein darauf an, daß jeder an seinem Platz dafür sorgt, auch nicht den leisesten Zweifel an der Stabilität des neuen Wechselkurses aufkommen zu lassen.“

Die DM-Aufwertung habe weite Bereiche der deutschen Wirtschaft unerwartet vor schwierige Aufgaben und Probleme gestellt. Es würde ihm deshalb bedenklich scheinen, wenn die strukturellen Ungleichgewichte in den Zahlungsbilanzen der westlichen Welt bei uns dazu führen sollten, die Bedeutung des Exports als eine der wichtigsten Grundlagen unserer Volkswirtschaft zu unterschätzen. „Im Gegenteil“, so sagte Dr. Sohl: „Bei den außerordentlich hohen Verpflichtungen, die in den nächsten Jahren auf die Bundesrepublik zukommen, gewinnen die Aufrechterhaltung und der Ausbau unserer Exportstellung noch größere Bedeutung als bisher, — zumal wir davon ausgehen müssen, daß der Wettbewerb auf den Weltmärkten bei den gleichlaufenden Anstrengungen vieler Industrieländer an Schärfe noch erheblich zunehmen wird. Unser Export läßt sich nicht — je nach konjunkturellen Bedürfnissen — wie ein Wasserhahn auf- oder zudrehen.“

Der Wind des Wettbewerbs wird stärker

Für unsere Unternehmen und Betriebe wird die Zukunft mehr und mehr im Zeichen des Käufermarktes stehen. Für uns wird der Wind des Wettbewerbs schärfer wehen. Mit der Wandlung vom Verkäufermarkt der fünfziger Jahre zum Käufermarkt der sechziger Jahre werden — davon bin ich überzeugt — so manche wirtschaftspolitischen Sorgen geringer. Auch was unsere gemeinsamen Bemühungen um eine möglichst weitgehende Preisstabilität angeht, möchte ich meinen, daß wir der Zukunft doch mit einiger Gelassenheit entgegensehen können. Unser Bundeswirtschaftsminister kann wohl heute mit noch größerer Überzeugung das sagen, was er vor zwei Jahren hier in Hannover zum Ausdruck brachte: nämlich, daß

- eine freiheitliche Wirtschaftsordnung nur so lange möglich ist, wie das Steuerungsmittel



Interessierte ausländische Besucher diskutieren vor einer Tafel, die Profile aus Thyssenstahl zeigt

des freien Preises den Zwang zur unternehmerischen Bewährung lebendig hält.

Das notwendige Streben nach Preisstabilität darf nicht dazu führen, daß die marktwirtschaftliche Funktion des Preises als volkswirtschaftliches Orientierungsmittel etwa in Vergessenheit gerät. Und ebenso wie der Mut zur Marktwirtschaft Mut zum Preis bedeutet, so schließt er auch den Mut zur Konjunktur ein. Das hat nichts mit „laissez faire — laissez aller“ zu tun. Wir wissen wohl, daß die Freiheit in unserer Wirtschaft nicht Schrankenlosigkeit heißen kann. Doch wir sollten im Hinblick auf die Zukunft auch nicht vergessen, daß wir die Freiheit nur verteidigen können, wenn wir von ihr zur rechten Zeit den rechten Gebrauch machen.

Der Übergang zum europäischen Markt

Dazu sind wir gerade in einer Zeit aufgerufen, wo es gilt, durch Beseitigung nationaler Grenzen alte Fesseln abzustreifen, durch Schaffung größerer Märkte die Grundlagen unserer freiheitlichen Wirtschaftsordnung zu festigen und ihre Möglichkeiten zu erweitern. Der Übergang zum integrierten Markt in Europa fordert von uns Unternehmern grundsätzlich neue Dispositionen. Das zeigte sich bereits bei der Verwirklichung der Montanunion und der EWG; und das wird sich ebenso nach dem von uns herbeigewünschten Brückenschlag zwischen EWG und EFTA zeigen, dessen Zustandekommen uns zunächst einmal weit mehr interessiert als seine Form. Wie überhaupt die deutsche Industrie einer wirtschaftlichen Integration um so aufgeschlossener gegenübersteht, je größere Märkte sie umfaßt und je stärker sie zu einer weltweiten Zusammenarbeit beiträgt.

Wir glauben auch, daß der Übergang vom nationalen zum europäischen Markt nicht nur ganz allgemein wohlstandssteigernde Wirkungen hat; er wird besonders auch den kleinen und mittleren Betrieben neue Chancen bieten. Jeder muß freilich in seinem Bereich die neuen Chancen erkennen. Hier und dort wird das Produktionsprogramm im Interesse einer Arbeitsteilung zu entrümpeln sein, was nichts anderes heißt als Spezialisierung. Spezialisierung bedeutet zwar gegenseitige Abhängigkeit; aber gerade sie hat immer noch am besten die Unabhängigkeit gefördert.

Störende Wettbewerbsbedingungen

Es geht aber nicht nur um die Ausweitung des Gemeinsamen Marktes in Europa, sondern auch

um seine innere Festigung. Dabei sollte man übrigens besser und richtiger von „Gemeinsamen Märkten“ sprechen. Denn abgesehen von Euratom gibt es zwei ganz verschiedene Märkte mit sehr unterschiedlichen Wettbewerbsvorschriften und Wettbewerbsbedingungen: Montanunion und EWG.

Auf den ersten Blick scheinen die Vorschriften des Montanunions-Vertrages besonders vereinheitlichend zu wirken — ein Eindruck, der an sich verständlich ist, da der Vertrag seinerzeit — wenn ich mich einmal so ausdrücken darf — von unseren europäischen Politikern mit dem größten „Integrations-Elan“ ins Leben gerufen wurde. Hier gelten für alle Erzeuger einheitliche Wettbewerbsvorschriften sowie Diskriminierungsverbote eigener Art. Sie ergeben sich vor allem aus jenen Bestimmungen des Montan-Vertrages, nach denen die einzelnen Produzenten in allen Ländern der Gemeinschaft grundsätzlich den gleichen Listenpreis anzuwenden haben. Anders ist die Situation für die zur EWG gehörenden Industriezweige, die ihre Preise von Land zu Land differenzieren können. Die Montanindustrien sehen sich daher seit Bestehen des Gemeinsamen Marktes für Kohle und Stahl der auf die Dauer unlösbaren Aufgabe gegenüber, bei Wettbewerbsvorschriften, die im Montan-Vertrag besonders weitgehend vereinheitlicht worden sind, mit Wettbewerbsbedingungen fertig werden zu müssen, die nach wie vor von einer nationalen Wirtschaftspolitik unterschiedlich gesetzt werden. Mit anderen Worten:

- Die europäischen Montanunternehmen werden besonders empfindlich davon betroffen, daß auf wirtschaftspolischem Gebiet noch jene alten nationalen Grenzen gelten, die im Preis- und Wettbewerbsrecht der Montanunion — im Gegensatz zur EWG — längst abgeschafft sind.

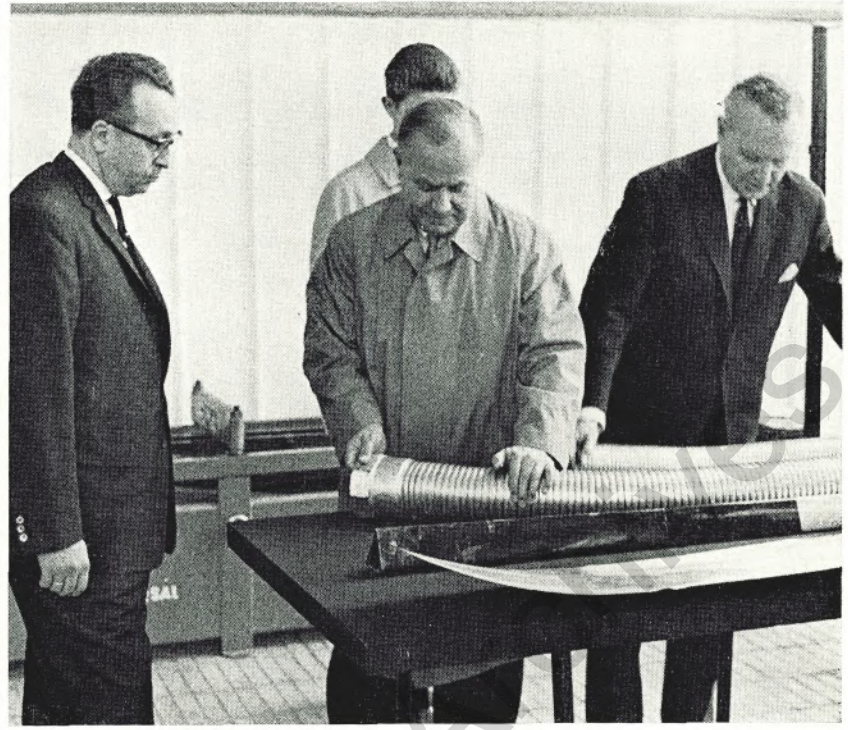
Störungen, die sich hieraus ergeben, sollten aufmerksam beachtet werden, damit sie sich nicht zu einem Sprengstoff für die im Aufbau begriffene Integration entwickeln, sondern vielmehr zu einer Keimzelle weiterer organischer Harmonisierung.

Steuer-Harmonisierung notwendig

Ich möchte nicht mißverstanden werden. Ebenso wie die übrige deutsche Industrie zu den europäischen Verträgen, so steht auch die deutsche Montan-Industrie zu ihrem ‚Sondervertrag‘. Ob Änderungen erfolgen sollen, ob und wie be-



LINKS: Besondere Attraktion der Niederrheinischen Hütte war ein großes Modell der vieradriigen Drahtstraße, das hier gerade von Hüttendirektor Hannesen, dem früheren Vorstandsvorsitzer von Niederrhein und jetzigen Vorsitz der Vorstandes der Beratungsstelle für Stahlverwendung, und deren Geschäftsführer Dr.-Ing. Odenhausen besichtigt wird. Herr Balzer (rechts) erklärt ihnen das Modell; neben ihm



Prokurist Dr. Kunze von der ATH — RECHTS: Dr. Sohl bei der Besichtigung des Ausstellungspavillons der Thyssen Industrie GmbH mit deren Geschäftsführern Dipl.-Ing. Uhrmacher (links) und Schmidtdammer (rechts); auch dieser Schlauch ist von einem Betrieb der Metallverarbeitung aus verzinktem Blech hergestellt, das aus der Armco-Sendzimir-Anlage der ATH stammt

stehende europäische Institutionen „fusioniert“ werden sollen, ist eine Entscheidung, die die politischen Instanzen der sechs Länder zu fällen haben.

Solange man aber nicht bereit ist, weitere mutige Schritte auf dem Wege zu einer Harmonisierung der allgemeinen Wirtschafts-, Finanz- und Währungspolitik zu tun, sollte man bei uns wenigstens Teillösungen anstreben, die sich beispielsweise durch die Einführung des Prinzips der Besteuerung im Herkunftsland oder durch eine Änderung unseres Umsatzsteuersystems in Richtung auf eine Mehrwertsteuer nach französischem Vorbild anbieten. Dadurch könnten nicht nur die zum Teil untragbaren Wettbewerbs-Verzerrungen abgemildert werden, wie sie weithin im grenzüberschreitenden Verkehr bestehen. Mit der Mehrwertsteuer würde auch die Forderung nach einer umsatzsteuerlichen Wettbewerbs-Neutralität im Inland erfüllt, die seit langem nicht nur von der mittelständischen Industrie, sondern auch von weiten Kreisen der Großunternehmen nachdrücklich erhoben wird.

Fragen der Entwicklungshilfe

Wir sehen also: Die Aufgaben und Probleme sind trotz wachsenden Wohlstandes nicht kleiner geworden; sie nehmen eher zu. Das gilt nicht nur für die zahlreichen Anpassungsschwierigkeiten sowohl in der betrieblichen Sphäre wie auch auf den europäischen Märkten. Vor uns steht außerdem eine Verpflichtung, deren Erfüllung — so hoffe ich — unserem wirtschaftlichen Wachstum einen neuen Sinn geben wird.

Wir alle in der Bundesrepublik sollten stets daran denken, daß die Entwicklungshilfe einen entscheidenden Beitrag zur Verteidigung unserer eigenen Freiheit und unseres eigenen Wohlstandes darstellen kann. Sie soll primär weder dem internationalen finanziellen Gleichgewicht noch der Entlastung unserer westlichen Partner dienen. Entwicklungshilfe hat auch mit Exporthilfe zu tun. Sie soll nicht mehr und nicht weniger als den um ein menschenwürdiges Dasein ringenden Völkern anderer Kontinente durch schöpferische Initiative und in echter Partnerschaft zu wirtschaftlicher Unabhängigkeit verhelfen.

Drängende soziale Probleme

Wir sollten daher auch die sozialen Probleme in den Entwicklungsländern mit demselben Ernst ansehen, mit dem wir zum Beispiel an die Lösung der Probleme unserer Flüchtlinge, unserer Alten und Kranken herangegangen sind.

● Vielleicht wäre es ein besonders überzeugendes Unterfangen gewesen, wenn die Bundesrepublik im Zeichen der jahrelangen

Vollbeschäftigung die Überschüsse aus ihrer Arbeitslosenversicherung als Fonds für die Entwicklungshilfe bereitgestellt hätte.

In letzter Zeit wird viel über Form und Umfang der Entwicklungshilfe diskutiert. Dabei ist bisher vielleicht gelegentlich übersehen worden, daß die deutsche Wirtschaft bereits seit Jahren praktische Entwicklungshilfe leistet und nicht erst durch die freiwillige Entwicklungsanleihe in Höhe von 1,2 Milliarden DM mit gutem Beispiel vorangegangen ist. Ich denke dabei an den Aufschluß neuer Rohstoffvorkommen und den Bau von Produktionsanlagen in Entwicklungsländern — eine Aufgabe, der sich die deutsche Industrie seit langem angenommen hat.

Mit solchen Vorhaben werden nicht nur neue Arbeitsplätze geschaffen und zusätzliche Rohstoffquellen erschlossen, sondern gleichzeitig das Land selbst; und zwar durch den Bau neuer Verkehrswege und neuer Ortschaften, die mit Krankenhäusern, Schulen und anderen kulturellen Einrichtungen ins Leben gerufen werden. Ich halte das für eine sehr wirksame Form der Entwicklungshilfe — wie überhaupt private Auslandsinvestitionen, die in diesen Ländern durchgeführt werden, meines Erachtens besonders förderungswürdig erscheinen, da die private Initiative wendiger und anpassungsfähiger ist, als es jede staatliche oder überstaatliche Organisation sein kann.

Mindestens so wichtig wie die Aufbringung der Mittel scheint mir die Frage ihres wirksamen Einsatzes zu sein. Hier kommt es auf Maßarbeit an, bei deren Zuschnitt wir uns allerdings den Bedingungen der Entwicklungsländer anpassen müssen: Sie brauchen wegen ihrer sehr großen Reserven an Arbeitskräften einen nicht allzu kapitalintensiven, sondern statt dessen einen die Arbeitskräfte mehr unterstützenden als verdrängenden Stil der technischen Ausstattung. Sie brauchen ferner Schulen und soziale Einrichtungen; kurzum alles das, was uns in den Industrieländern seit langem selbstverständlich geworden ist.

Ausbildung ausländischer Fachkräfte

Am Anfang der Entwicklungshilfe muß aber die Beratungshilfe, d. h. die Ausbildung, stehen, damit die Menschen jener Länder durch die Vermittlung von technischen, kaufmännischen und organisatorischen Fähigkeiten die Maschinen und andere Ausrüstungen, die wir ihnen zur Verfügung stellen, auch sinnvoll nutzen lernen.

Freilich — private Anstrengungen allein reichen bei weitem nicht aus, um den humanitären, wirtschaftlichen und politischen Verpflichtungen der Entwicklungshilfe gerecht zu werden. Hier

liegt eine Aufgabe der ganzen Bundesrepublik, die sie zusammen mit den anderen Industrieländern erfüllen muß.

„Über die Dächer der Betriebe hinaus blicken!“

Wie immer unsere Zukunft aussehen wird, sie fordert eine ständige Bewährung. Der Markt, unser kritischster Prüfer, wird uns als Unternehmer nur bestätigen an Hand der Leistungen, die wir zusammen mit unseren Mitarbeitern zu bieten haben.

● Die Gesellschaft, in der wir leben, wird uns nur dann anerkennen, wenn wir bereit sind, über die Dächer unserer Betriebe hinauszusehen.

Wir wollen dies alles aber nicht als Last empfinden, auch wenn es für uns oft die Sieben-Tage-Woche bedeutet. Denn gerade von uns selbst hängt es weitgehend ab, ob wir davon ausgehen können, daß die soziale Marktwirtschaft und ein freies Unternehmertum Leitbilder auch der kommenden Jahrzehnte bleiben werden. Ist es nicht letztlich ein Tribut an diese Wirtschaftsordnung, wenn hinter dem Eisernen Vorhang seit einiger Zeit die Parole gilt, die Wirtschaft des Westens einzuholen, während man ihr früher recht düstere Prognosen stellte? Unsere Ziele müssen mit unseren Möglichkeiten wachsen. Denn steigender Wohlstand kann in der Welt von heute und morgen kein Selbstzweck sein. Wir müssen bereit sein, ihn einzusetzen für die Bewältigung all der großen und drängenden Gemeinschaftsaufgaben unserer Zeit — sei es im Innern unseres Landes, sei es draußen in der Welt. Vielleicht liegt der letzte Sinn unseres so viel bewunderten wirtschaftlichen Wachstums darin, daß wir um der anderen willen wachsen müssen.

Immer wieder betreten wir Neuland, das auch das Gesicht des schöpferischen Menschen neu prägt. Der Unternehmer von heute ist nicht mehr der Unternehmer von gestern: Ihm fallen Aufgaben und Verantwortungen zu, die weit über den Bereich des rein Wirtschaftlichen hinausgehen.

Zudem stellt auch das Tempo der Gegenwart und erst recht der Zukunft an uns weit höhere Anforderungen als die Vergangenheit. Wir wollen an diese Aufgaben mit Zuversicht und Mut herangehen, — aber auch mit der Einsicht, daß wir nur einen begrenzten Beitrag leisten und unsere Pflicht erfüllen in einem Geschehen, das wir mehr erfüllen als begreifen können, und von dem ein deutscher Dichter der Neuzeit einmal gesagt hat: „Das, was geschieht, hat einen solchen Vorsprung vor unserem Meinen, daß wir's niemals einhol'n und nie erfahren, wie es wirklich aussah.“



Der neue Betriebsrat der ATH nahm seine Arbeit auf

Der neue Betriebsrat der ATH, der Anfang April gewählt wurde, ist am 21. April zu seiner ersten konstituierenden Sitzung zusammengetreten und hat dabei den geschäftsführenden Ausschuß gewählt. Diesem gehören an:

Betriebsratsvorsitzender: August Hansel
stellv. Vorsitzender: Paul Nitschke
Geschäftsführer: Hermann Gehrman
Sozial-Sachbearbeiter: Johann Panek
Schriftführer: Karl-Heinz Schicks
stellv. Ausschußmitglied: Friedrich Schorn

Außerdem wurden folgende Kommissionen gebildet:

Lohnkommission: Hermann Gehrman (Vorsitzer), Rudolf Judith und Franz Baranski.

Sozialkommission: Johann Panek, (Vorsitzer), Franz van Aacken, Albert Müller und Wilhelm Schröder.

Schwerbeschädigten-Kommission: Herm. Gnath (Vorsitzer), Hermann Gehrman und Bernhard Breuer.

Jugend-Kommission: Dieter Hennig (Vorsitzer), Johann Panek, Paul Nitschke und Karl-Heinz Werner.

Pensionsausschuß-Mitglieder: Johann Panek und Paul Nitschke.

Darüber hinaus hat der Betriebsrat eine Aufteilung des Betriebsbereiches nach Sprechbezirken durchgeführt, die seitens des Betriebsrates wie folgt besetzt wurden:

Betrieb	Sprecher
Hochofen-Schmelzbetrieb und Bunkeranlagen	Heinrich Benning
Sinteranlage, Schlackenmühle, Zementfabrik, Granulierung, Masch.- und Elektrobetriebe	Georg Schweitzer
Kraftanlagen, Kesselhaus, Sauerstoffanlage	Karl-Heinz Schicks
Blechbearbeitungs-Werkstatt, Neubau-Montageabteilung	Franz Baranski
Elektrobetrieb I einschl. Elektrowerkstätten	Friedrich Schorn
Thomaswerk	Roman Bujok
Fertigstraße I und Ic, Blockstraße I und II, Baukolonne, Walzendreherei I und V	Karl-Heinz Weihs

Elektrobetrieb Hochofen, El. Zentrale und Stromverteilung, Kabelkolonne

Heinz Zapp

Warmbandstraße und Flämmerei

Hermann Gehrman

Blechzurichtung Warm- und Kaltwalzwerk

Herbert Wyrowski

Martinwerk I und II

Oskar Krenz

Bauabteilung

Georg Hansel

Elektrobetrieb II, Elektrobetrieb Straße V und Zurichtung, Elektrobetrieb Breitband sowie Beize

Hermann Gehrman

Mechanische Hauptwerkstatt

Josef Lurweg

Maschinenbetrieb I (Thomaswerk, Walzwerk, Martinwerk I und Steinfabrik)

Karl-Heinz Werner

Maschinenbetrieb II (Martinwerk II, Kaltbandwerk, Warmband, Straße V)

Hermann Gnath

Steinfabrik, Porenbetonanlage

Emil Wiecki

Jugendbetreuung, Ausbildungswesen

Dieter Hennig

Betriebs- und Stoffwirtschaft, Transportzentrale

Albert Müller

Werkschutz, Feuerwehr, Versehrtenwerkstatt, Soziale Betriebseinrichtung

Johann Panek

Waschanstalt, Graphische Anstalt, Küche, Hauspflegerinnen, Kraftfahrbetrieb, FTA, Diverse

Friedrich Radtke

Wärmestelle, Rohrnetz- und Heizungsbaue, Magazine, Baustofflager, Wareneingang, Warmband-Meißwesen

Wilhelm Schröder

Straße V

Jakob Kometz

Laboratorium, Versuchsanstalt, Abnahme

Friedrich Schorn

Kaltwalzwerk, Beize, Verzinkungsanlage

Karl-Heinz Fehmer

Allgemeine Werkskolonne, Elektro-Hauptwerkstatt, ATH-Belegschaftsmitglieder bei der Thyssen Industrie GmbH

Johann Nowak

Zurichtung I und V

Rudolf Judith

UNSER BILD zeigt die neuen Mitglieder der Betriebsvertretung anlässlich der konstituierenden Sitzung (von ganz links nach rechts) in den unteren Reihen: Gnath, Baxmann, Lurweg, Gutschank, Benning, Nowak, Weiß, Breuer, Zapp, Hansel (August), Schröder, Nitschke, Schicks, Gehrman, Judith, Panek, Schorn, Baranski, Krenz, Hansel (Georg); oben: van Aacken, Müller, Hennig, Wiecki, Bujok, Radtke, Fehmer, Wyrowski, Werner (die Betriebsratsmitglieder Kometz und Schweitzer fehlten bei der Aufnahme des Fotos)

6. bis 8. Juni Blutspende

Siebte Blutspende-Aktion der ATH für das Deutsche Rote Kreuz

Zum siebten Male nach dem Kriege wird die Belegschaft der ATH zu einer Blutspende-Aktion für das Deutsche Rote Kreuz aufgerufen. Am 6., 7. und 8. Juni werden die Ärzte, Helferinnen und Wagen des Blutspendedienstes des DRK in Hamborn sein. Spendetermin ist die Zeit von morgens 6 bis abends 17 Uhr, so daß praktisch allen Belegschaftsmitgliedern Gelegenheit gegeben ist, Blut zu spenden.

● Bisher konnten fast 4000 ATH-Mitarbeiter dem Roten Kreuz Blut zur Verfügung stellen. Das ist fast die Zahl der Blutkonserven, die in einem Jahr in den Duisburger Krankenhäusern benötigt werden.

Allein bei der letzten Blutspende im Oktober 1959 erhielt das DRK bei der ATH 1300 Blutspenden. Auch diesmal werden

sich die Belegschaftsmitglieder in selbstloser Weise in den Dienst der Sache stellen, um denen zu helfen, für die eine Blutübertragung Rettung von Leben und Gesundheit bedeutet. Gerade angesichts des zunehmenden Kraftverkehrs auf den Straßen ist es dringend erforderlich, überall eine genügend große Anzahl von Blutkonserven bereitzuhalten, um sie im Falle der Lebensgefährdung sofort einsetzen zu können.

Die Entnahme der Blutspende erfolgt wie in den Vorjahren im Sportjugendheim an der Franz-Lenze-Straße. Nähere Einzelheiten werden noch durch Aushang am Schwarzen Brett bekannt gegeben. Es darf erwartet werden, daß auch in diesem Jahr wieder recht viele ATH-Mitarbeiter sich selbstlos in den Dienst des DRK stellen werden.



Reparaturen von SM-öfen schneller und leichter

Einsatz des Eimco-Räumgerätes schafft
Arbeits erleichterung in den SM-Stahl-
werken • Aufgaben und Erfolge der
Transportrationalisierung unserer Hütte

In zunehmendem Maße werden bisher körperlich schwere Tätigkeiten in den Betrieben der ATH durch den Einsatz von Maschinen erleichtert. Unser heutiger Beitrag von Dipl.-Ing. Stenger (Betriebswirtschaft) behandelt den Einsatz eines Eimco-Räumgerätes in den SM-Stahlwerken unserer Hütte. Er zeigt an einem besonders instruktiven Beispiel die Erfolge, die in den letzten Jahren durch den Einsatz besonderer Arbeitsmaschinen und Fördermittel in dieser Hinsicht erreicht werden konnten.

Seit dem Jahre 1954 beschäftigt sich die Betriebswirtschaft in einer besonderen Untersuchungsgruppe damit, für Transport und ähn-

liche Arbeiten arbeitssparende Methoden und Geräte zu ermitteln und einzusetzen. In den vergangenen sechs Jahren sind insgesamt 150 der verschiedensten gleislosen Fahrzeuge angeschafft worden, deren Wert ungefähr 4 Millionen DM beträgt.

Eine der stärksten und teuersten Maschinen ist der Eimco-Überkopflader, der hauptsächlich zum Ausbrechen der Schlackenammern im Siemens-Martin-Stahlwerk I benutzt wird.

Erfahrungen in Middletown

Wir lernten ihn bei einem Besuch bei dem amerikanischen Hüttenwerk Armco in Middletown kennen. Dieses Gerät wird nur von einem Mann bedient und ist in der Lage, die Schlacke selbsttätig aus den Kammern herauszuschaukeln und auf Waggons zu verladen. Voraussetzung ist allerdings, daß die Schlackenammern vom

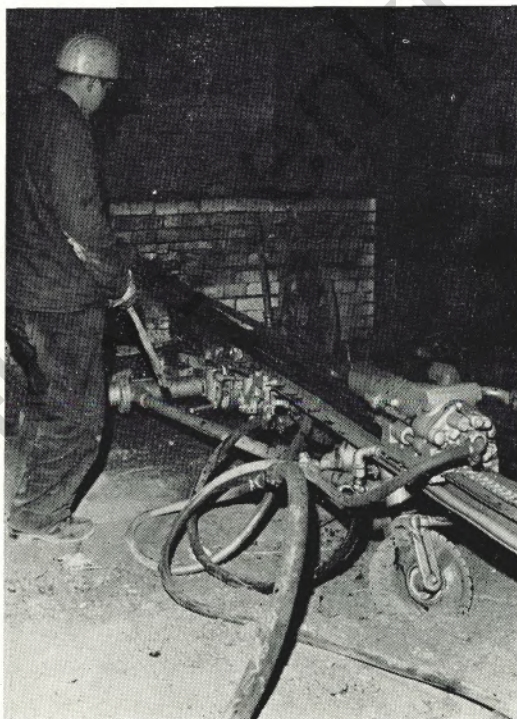
Hüttenflur aus befahrbar und groß genug für den Räum sind. Da das für das neue Stahlwerk der Hütte zutraf, wurde ein solches Gerät angeschafft, um von vornherein ein rationelles Ausräumen der Schlacke zu ermöglichen.

Bis 450 t Schlacke

Bekanntlich sammelt sich während der mehrere Monate dauernden Betriebszeit eines Siemens-Martin-Ofens in den beiden den Regenerativkammern vorgelagerten Schlackenammern nach und nach eine große Menge Schlacke an, die bis zum Abstellen des Ofens glühendheiß bleibt, da die Schlackenammern nach außen durch Mauerwerk verschlossen sind. (Die Form und Größe dieser Kammern ist aus dem Schaubild ersichtlich, das diesem Artikel beigelegt ist.) Die Schlackenmenge kann in jeder der beiden Kammern 75 Kubikmeter oder rd. 225 t betragen.

Eine Schlackenammer-Räumung im SM-Stahlwerk I wird vorbereitet. Unten links: Ein Horizontal-Bohrgerät bohrt ein weites Sprengloch durch die Vermauerung in die noch heiße Schlacke. Das Sprengloch wird dann (rechts) vor dem Einführen des

Sprengrohres mit Preßluft gekühlt. Oben: Das Eimco-Räumgerät wird nach erfolgter Sprengung zum Ausräumen der noch glühend heißen Schlacke aus der Schlackenammer eingesetzt



Nach dem letzten Abstich wird der Ofen stillgesetzt, damit das Ofenmauerwerk ausge bessert werden kann (Neuzustellung oder Zwischenreparatur). Dabei werden auch die Schlacken kammern ausgeräumt.

Ohne das Vorhandensein des Eimcoräumers hätte der Arbeitsablauf folgendermaßen aus gesehen, wie er in älteren und kleineren Stahl werken, z. B. auch in unserem SM-Werk II, viel fach noch üblich ist:

Zunächst wird jeweils die Vermauerung der Schlacken kammern (Kammerspiegel) aufgebro chen, damit kalte Luft in den heißen Ofen strö men kann. Die Zeit, bis die Schlacken kammern soweit abgekühlt sind, daß sie überhaupt be treten werden können, beträgt drei Tage. Fast ebenso lange können bestimmte Arbeiten am O f e r o f e n nicht ausgeführt werden; d. h., daß ohne den Eimco-Räumer die langen Kammer abkühlungs- und Räumungszeiten die Gesamt dauer der Ofenreparaturen um mehrere Tage verlängert hätten.

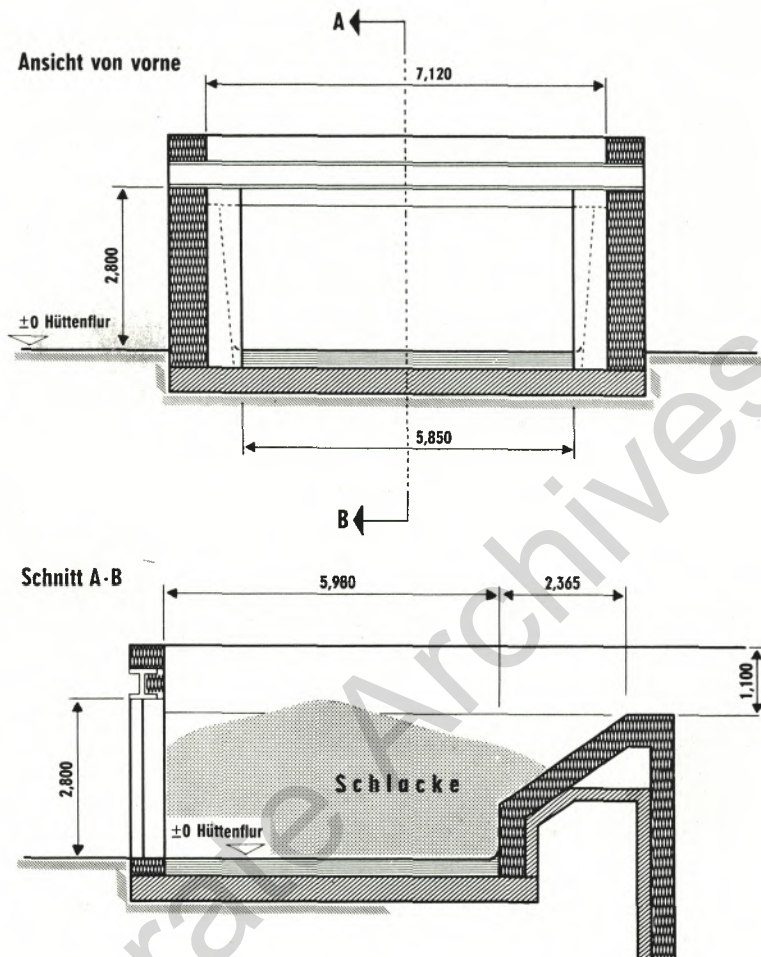
Erst nach Ablauf dieser Frist — aber natürlich so bald wie möglich, um schnellstens wieder Stahl machen zu können — kann die Schlacke mit Hilfe von Lufthämmern gelöst und mit Schaufeln aus der Kammer herausgeschafft wer den. Die Schlacke ist aber meistens so hart und zu einem festen Kuchen zusammengebacken, daß sich auch mit Lufthämmern nur sehr wenig losbrechen läßt. Deshalb ist es notwendig, sie zu sprengen. Die Sprenglöcher mußten früher von den auf der Schlacke stehenden Männern senkrecht eingebracht werden.

Bei den ersten Kammerräumungen im neuen SM-Werk I, Mitte 1957, wurde versucht, die Schlacke nur mit Hilfe der Schaufel des Eimco, der 19 t wiegt und einen Diesel-Motor von 125 PS besitzt, loszubrechen und auf sämtliches Bohren und Sprengen zu verzichten. Das erwies sich jedoch als meist nicht möglich, weil die Schlacke zu fest war. Um das Räumgerät nicht zu sehr zu strapazieren, mußte also zunächst gesprengt werden. Damit war aber wieder das Warten auf Abkühlen verbunden, so daß der Zeitgewinn durch den Eimco noch nicht sehr groß war. Die Sprenglöcher mußten weiterhin von oben in die heiße Schlacke gebohrt werden.

Bohren mit dreifacher Ablösung

Diese Arbeiten brachten für die Arbeiter und für das Werkzeug eine außerordentlich große Beanspruchung mit sich. Die Hitze in den Kam

Hauptmaße der Schlacken kammern eines modernen 250 t SM-Ofens der ATH (in Meter)



mern war selbst nach mehrtägiger Abkühlung noch so groß, daß mit drei Ablöse-Mannschaften gearbeitet werden mußte, d. h., während eine Gruppe in der Kammer arbeitete, mußten sich zwei Gruppen außerhalb der Kammern ausruhen und Kühlung suchen.

Für das Werkzeug war die mit zunehmender Bohrtiefe wachsende Hitze ebenfalls sehr schädlich. Die Bohrmeißel wurden zu heiß und dadurch schnell stumpf. Es versteht sich von selbst, daß damit nur verhältnismäßig kurze Sprenglöcher gebohrt werden konnten. Die Folge war, daß beim Sprengen nur geringe Mengen Schlacke losgebrochen wurden. Nachdem die Schlacke aus der Kammer herausgeschafft worden war, mußte

wiederum von Hand mühsam gebohrt und wieder gesprengt werden, was sich noch viele Male wiederholte, bis die Kammern endgültig geleert waren.

Diese Verhältnisse besserten sich erst, nachdem ein Horizontalbohrgerät erprobt und beschafft worden war. Diese Preßluft-Bohrmaschine (Atlas-Copco) kann von außen, d. h. durch die noch geschlossene Vermauerung der Kammerspiegel, waagerechte Sprenglöcher in die heiße Schlacke bohren. Das Bohren beginnt kurz nach dem Abstellen des Ofens, das Warten auf Abkühlen fällt dadurch also fort. Zusammen mit dem anschließenden Sprengen der heißen Schlacke, das große Erfahrung und besondere Sicherheitsmaß

Unten links: Die Sprengrohre werden vorbereitet Sprengmeister Reuter von der Sprengfirma Kleinholz (rechts) mit zwei Gehilfen bei der Arbeit — Unten rechts: Die

Sprengrohre werden in die gekühlten Sprenglöcher eingeführt. Die Sprengschnüre sind verlegt. Eine hängende Sicherheitsblende vor dem Ofen schützt die Umgebung



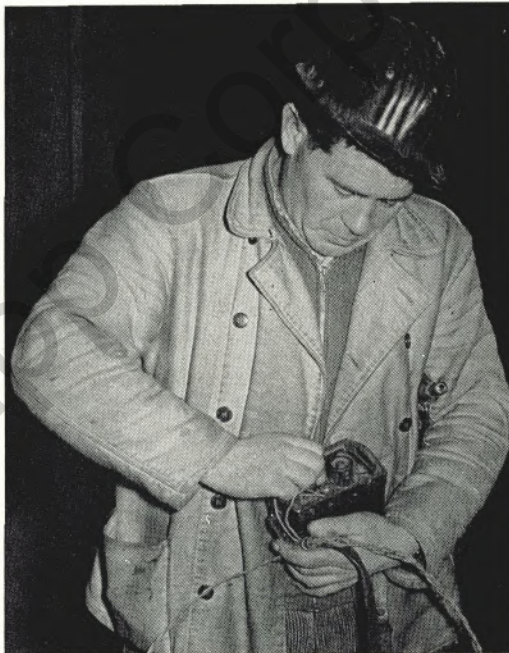


Nach der Sprengung: Die Vorderfront der Ausmauerung ist weggesprengt. Die zertrümmerte, noch glühende Schlacke liegt jetzt frei und kann mit dem Räumgerät weggeräumt werden

nahmen erfordert, waren nun die Voraussetzungen für einen zügigen und wirklich zeitsparenden Einsatz des Eimco-Räumers gegeben. Die Schlacke kann nunmehr soweit stückig gemacht werden, daß die weitere Arbeit, das Ausräumen und das Verladen, von dem Eimco ohne große Mühe bewerkstelligt werden kann. Das neue Bohrgerät bringt waagerechte Löcher von etwa 75 Millimeter Durchmesser und drei bis vier Meter Tiefe in die glühende Schlacke ein. Nach wenigen Stunden kann dann gesprengt werden, nachdem die Bohrlöcher zuvor mit Preßluft gekühlt worden sind. Zur erhöhten Sicherheit des wegen der großen Hitze nicht ganz ungefährlichen Sprengens werden die Sprengladungen in passenden Eisenrohren untergebracht, die sich sehr schnell in die Bohrlöcher einführen lassen. Etwa acht Stunden nach dem Abstellen des Ofens kann das Bohren und

Sprengen beendet sein, und nach weiteren acht bis sechzehn Stunden sind beide Kammern mit Hilfe des Eimco-Laders restlos geräumt und die Schlackenmengen in Eisenbahn-Waggons verladen.

Der große Fortschritt, der durch dieses mechanisierte Verfahren erzielt worden ist, besteht hauptsächlich darin, daß nunmehr für die früher in großer Zahl benötigten Arbeiter diese schwere, heiße und schmutzige Arbeit restlos



Sprengmeister Reuter bei der Vorbereitung der Sprengung und Einstellung des Zündkastens

So entschieden die Gerichte . . .

Das Gebot, die rechte Fahrbahn einzuhalten, dient dem Schutz des Gegenverkehrs. Wer links fährt und dabei mit einem entgegenkommenden Fahrzeug zusammenstößt, kann sich in aller Regel nicht darauf berufen, daß er einen solchen Erfolg seines verkehrswidrigen Verhaltens nicht habe voraussehen können. (Bundesgerichtshof, 14. 1. 1954)

Auch bei der Einteilung der Fahrbahn durch unterbrochene Leitlinien in vier Fahrstreifen (zwei für jede Richtung) ist, soweit nicht besondere Umstände entgegenstehen, auf der rechten Fahrbahn rechts zu fahren und links zu überholen. (OLG Hamburg, 1. Straf-Senat, 19. 10. 1960)

Wer überholen will, muß gewissenhaft prüfen, ob er den Gegenverkehr durch sein Vorhaben gefährden könnte. Fehlschätzungen hinsichtlich der Entfernung entgegenkommender Fahrzeuge und deren Geschwindigkeit gehen zu seinen Lasten. Die Sicherheit des Straßenverkehrs hat den unbedingten Vorrang vor dem Streben nach Flüssigkeit des Verkehrs. (Bundesgerichtshof, 12. 4. 1956)

Der Fahrer eines Kraftfahrzeuges muß sich darauf verlassen können, daß entgegenkommende Fahrzeuge bei der Begegnung die für sie rechte Fahrbahnseite einhalten und rechtzeitig nach rechts ausweichen, um die für sie linke Fahrbahnseite freizumachen. (Kammergericht 1. 6. 1959)

Beim Überholen darf die Gegenfahrbahn nur mitbenutzt werden, wenn dadurch der Gegenverkehr nicht gefährdet wird. (Bundesgerichtshof, 7. 7. 1959)

fortgefallen ist. Lediglich die Fahrer des Eimco-Räumers sind der Hitzebelastung ausgesetzt, können sich aber gegenseitig abwechseln. Sie haben auch genügend Zeit dazu, weil ihre Arbeit erheblich schneller geht als vorher von Hand.

Hinzu kommt, daß die Ofenreparatur jetzt um mehrere Tage eher beendet ist und dadurch eine Mehrerzeugung des Stahlwerkes ermöglicht wird.

Seit kurzem ist auch im Martin-Werk II einer der größeren Ofen so umgebaut worden, daß dort ebenfalls ein Eimco-Räumgerät zum Ausräumen der Schlackenammern eingesetzt werden kann. Dadurch ergeben sich ähnliche Vorteile nunmehr auch für das Martin-Werk II.

ZUR INDUSTRIEMESSE HANNOVER führte auch in diesem Jahr die traditionelle Lehrabschlußfahrt der jungen Facharbeiter der Hütte. Für die 105 ATH-Mitarbeiter war der Besuch von Haus Thyssenstahl und anderer Messestände ein eindrucksvolles Erlebnis. Auch der Betriebsrat der Hütte fuhr nach Hannover, um diese Weltchau der Technik zu besichtigen.

IHR SIEDLERFEST feierte die Stahlarbeiter-Siedlung am 30. April im Hamborner Handelshof. Die 200 Teilnehmer führte Herr Höffken mit einer witzigen Conference durch den bunten Teil des Abends, in dem ferner Willi Reuter (Bariton) und die Xylophonistin Helga Bock mitwirkten, während die Kapelle Jo Bujok den musikalischen Rahmen gab.

DIE FUSSBALLGEMEINSCHAFTEN der einzelnen Abteilungen unserer Hütte regten sich wieder auf dem grünen Rasen. Es gab erste Spiele. Folgendes Ergebnis wurde bisher bekannt: Kostenabteilung/Einkauf 2:1 (1:1).

DIE ITALIENISCHE MALERIN Elena Mazzari, die 1959 auf der ATH einige Bilder malte, zeigte Mitte Mai bei einer Ausstellung in Como unter 52 Gemälden auch Motive aus der Thyssenhütte. Sie behandeln das Thomaswerk, den Hochofenbetrieb und die Fertigstraße I.

ZUM STELLVERTRETENDEN VORSITZENDEN der Ortsgruppe Hamborn der Deutschen Angestellten-Gewerkschaft wurde in der Jahreshauptversammlung Franz van Aacken von der Betriebswirtschaft der ATH gewählt.

AN DEN NAGEL GEHÄNGT hat Uli Kienast seine Boxhandschuhe. Er beendete seine Laufbahn als aktiver Boxsportler, die schon als Junior zur Deutschen Meisterschaft und zweimal, 1956 und 1958, zur Meisterschaft im Halbmittelgewicht geführt hatte. Bei den Olympischen Spielen in Melbourne konnte er bis in die Vorschlußrunde vorstoßen. Kienast trainiert jetzt den Boxclub Kapellen bei Moers. Bei seinem Verein Hamborn 07 hat er wieder die Fußballstiefel als Stürmer in der Amateurm Mannschaft angezogen.

DIETER WOYTENA von den Boxsportfreunden Hamborn 07 (Flämmerei Warmbandwerk) nimmt als Federgewichtler vom 3. bis 10. Juni an den Europameisterschaften der Boxer in Belgrad teil. Sein Vereinskamerad Hans Mika tritt zur gleichen Zeit bei einem Länderkampf in Tunis an.

IHRE HERVORRAGENDE STELLUNG hat die Industrie der Stadt Duisburg auch im Jahre 1960 gehalten. Von den rund 29 Milliarden DM, die 1960 von der Revierindustrie (ohne Bergbau und Baugewerbe) umgesetzt wurden, entfielen allein 5,3 Milliarden DM auf Duisburg, das bei weitem an der Spitze liegt. Es folgen Dortmund mit 3,9, Essen mit 2,1 und Oberhausen erst an sechster Stelle mit 1,8 Milliarden DM. Der Landkreis Dinslaken steigerte seine Umsätze von rund 200 Millionen DM im Jahre 1957 auf 464 Millionen DM.

Die Ruhrfestspiele 1961

Auf den 15. Ruhrfestspielen vom 31. Mai bis 17. Juli in Recklinghausen werden bekannte deutsche Bühnen gastieren. Neben der Eigeninszenierung des Festspiel-Ensembles von Schillers „Wallenstein“ zeigen das Residenz-Theater München „Becket oder die Ehre Gottes“ von Jean Anouilh, das Schiller- und Schloßpark-Theater Berlin „Raskolnikoff“ nach Dostojewskij, das Deutsche Schauspielhaus Hamburg „Von Bergamo bis morgen früh“ von Dieter Waldmann, das Berliner Theater am Kurfürstendamm Goethes „Großcophta“ und die Bühnen der Stadt Köln „Woyzeck“ von Georg Büchner sowie die „Geschichte vom Soldaten“ von Strawinsky.

In diesem Jahr will man außerdem versuchen, mit drei Sinfoniekonzerten des Westfälischen Sinfonieorchesters unter Hubert Reichert eine Tradition der Musik bei den Festspielen zu begründen.

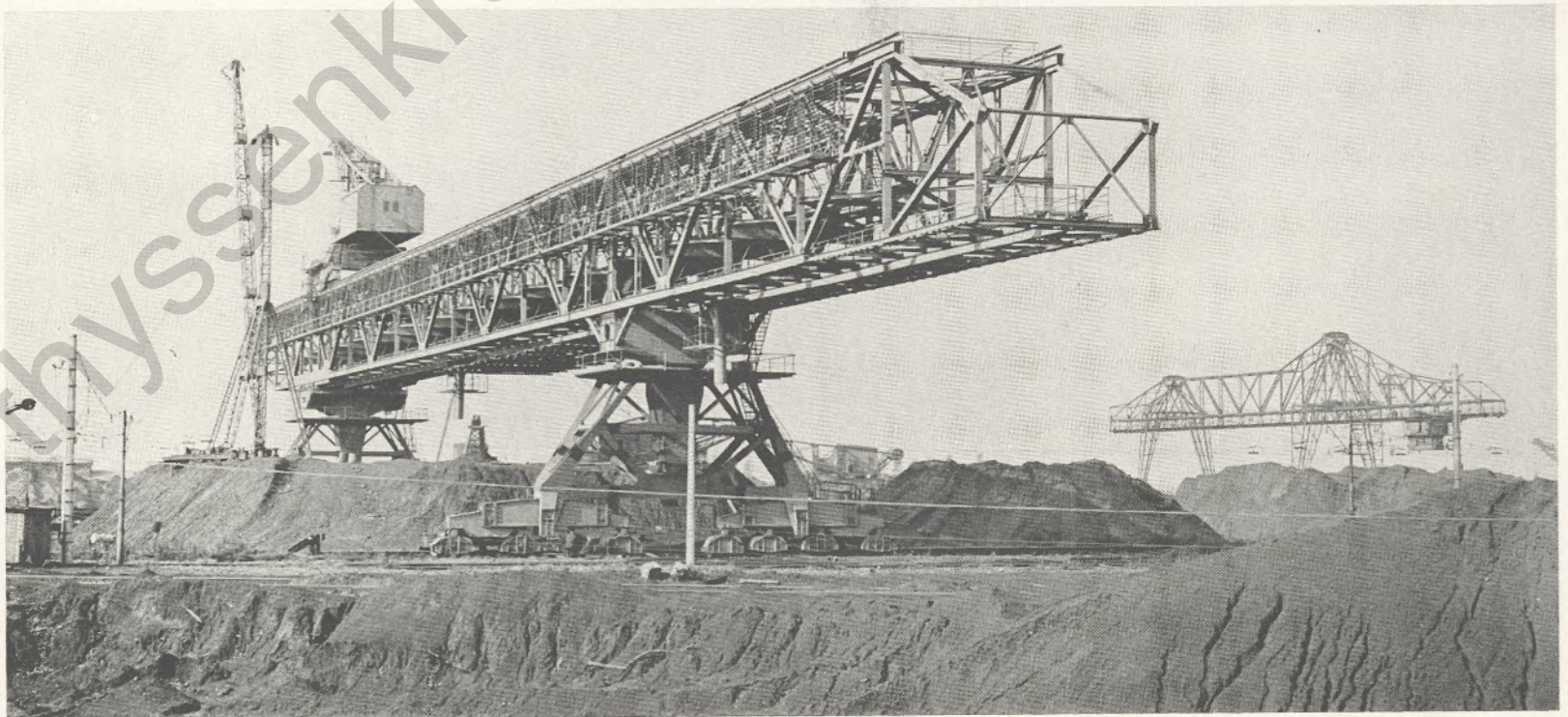
Die diesjährige Kunstaussstellung steht unter dem Leitmotiv „Polarität — das Appolinische und Dionysische in der Kunst“. Sie soll Werke aus dem künstlerischen Schaffen der letzten 150 Jahre vereinigen und anschließend auch im Stedelijk-Museum in Amsterdam gezeigt werden. Der Baubeginn für das neue Festspielhaus ist auf den 3. Juni festgesetzt worden. Die Ruhrfestspiele 1964 sollen erstmalig im neuen Haus stattfinden.

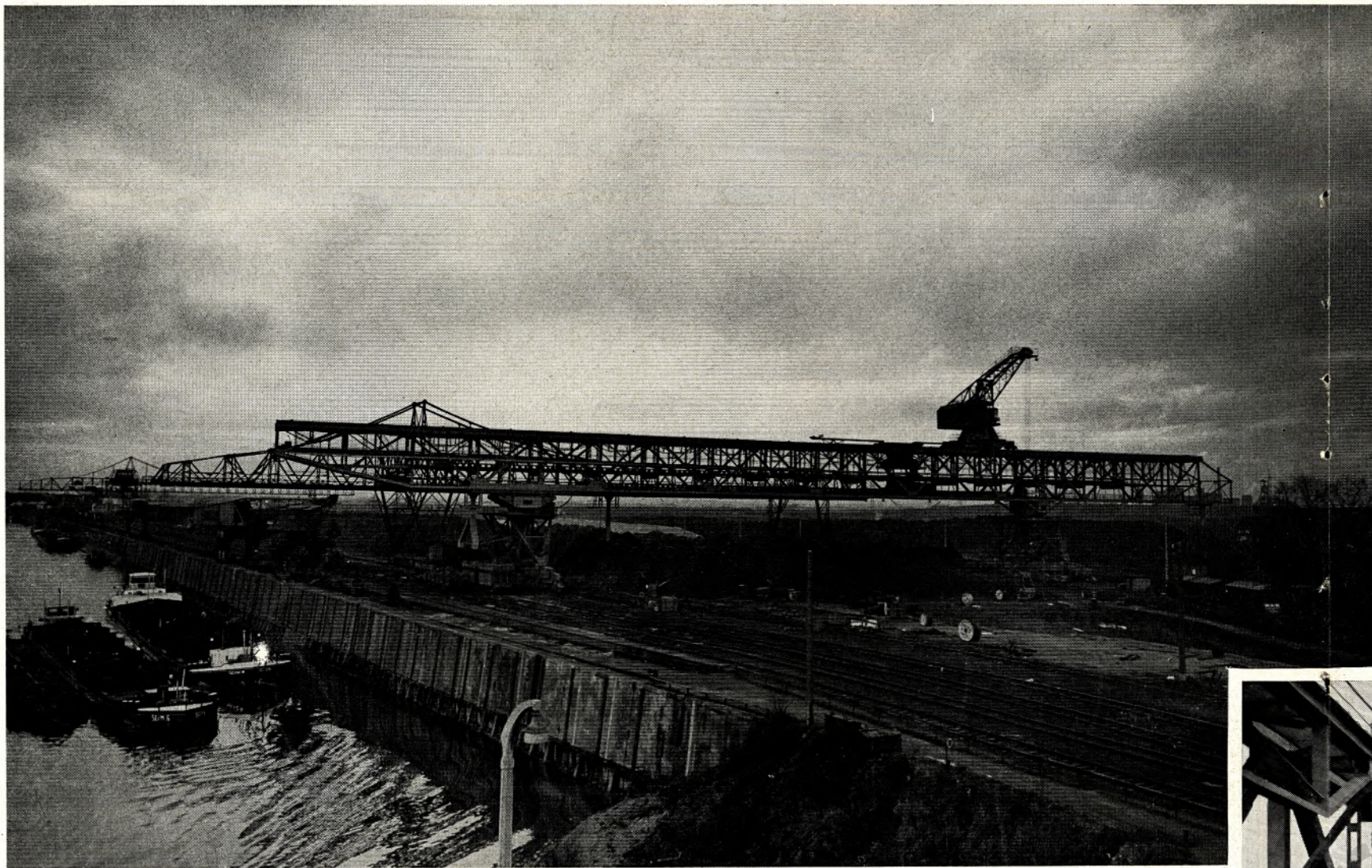
Neue Verladebrücke beschleunigt Erz- Umschlag

Im Werkschafen Schwelgern der ATH konnte der Gemeinschaftsbetrieb Eisenbahn und Häfen Ende April eine neue Verladebrücke in Betrieb nehmen, die infolge ihrer Kombination mit einem fahrbaren Bunker und einer Förderband-Einrichtung zu den modernsten Anlagen ihrer Art zählt und die Umschlagkapazität des Hafens verbessert. Nicht zuletzt der Ausbau der ATH erforderte die Erweiterung und Modernisierung der Verlade-Anlagen, die schon mit der Bandförder-Anlage zwischen Stüchhafen und den Erzlagern am Petersberg und der Errichtung neuer Portalkräne am Westufer begonnen worden war. Zur Zeit werden im Hafen monatlich rd. eine Million Tonnen Güter umgeschlagen, vorwiegend Massengüter wie Erz, Kohle, Koks und Schlacke; allein 65 Prozent davon entfallen auf Erz. An dem Gesamtumschlag ist die ATH zu 70 Prozent beteiligt.

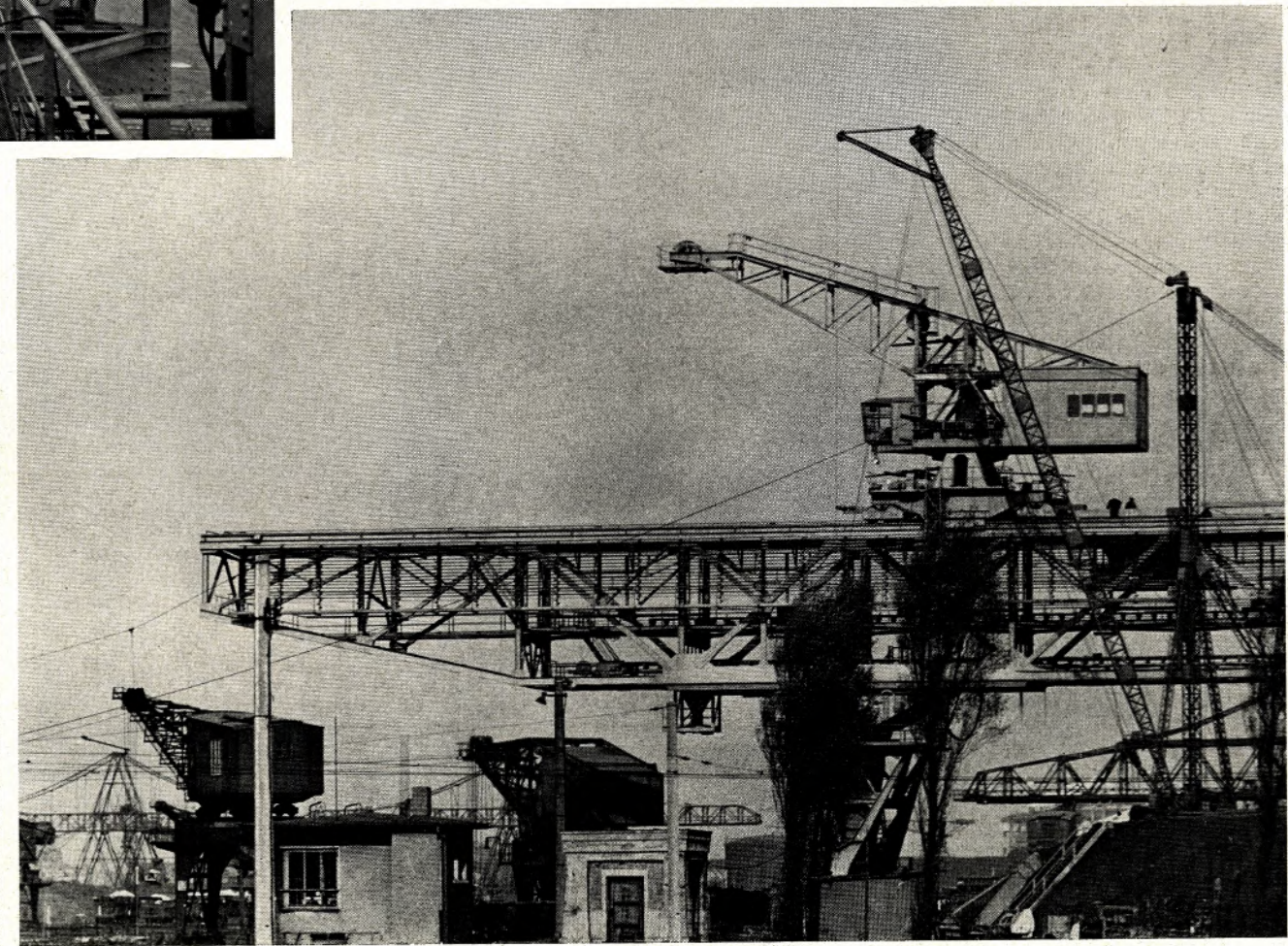
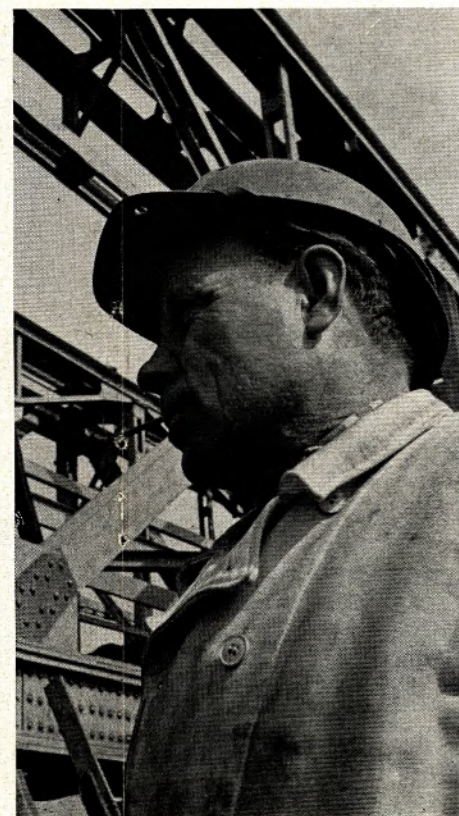
Die jetzt in Betrieb genommene neue Verladebrücke II ist in über einjähriger Bauzeit durch die MAN Nürnberg in Verbindung mit der Firma Klönne, Dortmund, am Ostufer errichtet worden. Sie ersetzt eine alte Verladebrücke, die seit 1906, seit den ersten Jahren des Hafens, treu und brav ihren Dienst versehen hat. Die neue Brücke wird für den Umschlag von Erz und Kohle verwendet. Ausgerüstet ist sie mit einem Drehkran von 16 Tonnen Tragfähigkeit und 15,5 Meter Ausladung, einem fahrbaren Bunker, der 15 Kubikmeter Fassungsvermögen besitzt, und einer Förderband-Einrichtung, die es dem in luftiger Höhe 30 Meter über der Kaimauer arbeitenden Kranführer gestattet, fast ohne Hin- und Herfahren Schiffe zu löschen. In der Stunde können 300 Tonnen Erz mit einem Schüttgewicht von 2,3 Tonnen je Kubikmeter umgeschlagen werden. Die Spannweite der Brücke, deren zwei Stützen auf 18 Laufrädern ruhen und zu deren Bau 1200 Tonnen Stahl benötigt wurden, hat von Stütze zu Stütze eine Spannweite von 85,25 Meter. Die zur Hafenseite gelegene Pendelstütze ist übrigens in der Lage, allein nach beiden Seiten auszuschnellen, wodurch das Entladegeschäft wesentlich erleichtert und beschleunigt wird.

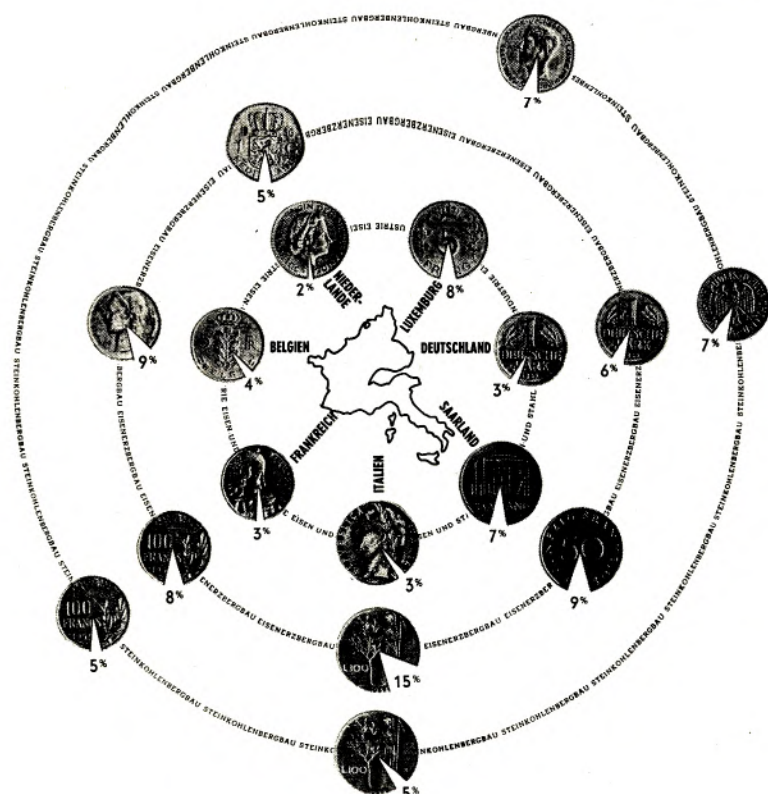
DIE BILDER, die wir auf dieser und den beiden nächsten Seiten veröffentlichen, geben einen Überblick über die neue Verladebrücke; sie zeigen darüber hinaus Abschnitte aus der Bauzeit. Unten links die neue Verladebrücke, rechts eine Brücke, die seit 1910 für die Verladung von Erzen und Kohle eingesetzt wird





**Mit Förderband
und
fahrbarem
Bunker
■
Die neue
Verladebrücke
im
Hafen Schwelgern**





DAS SCHAUBILD ZEIGT, wie sich die Familien-Einkommen innerhalb der Montanunion nach Geld- und Natureinkünften zusammensetzten: die Angaben für die Stahlarbeiter im inneren Kreis, für den Eisenerz-Bergbau im mittleren Kreis und für den Steinkohlen-Bergbau in den einzelnen Ländern der Montanunion im äußeren Kreis

Wie lebt der europäische Arbeiter?

Die Hohe Behörde der Montanunion befragte zweitausend Familien der Stahlindustrie sowie des Steinkohlen- und Eisenerz-Bergbaues

Millionen von Europäern fahren jedes Jahr während ihres Urlaubs ins Ausland und lernen dabei Land und Leute kennen. Wissen die deutschen Urlauber, die etwa auf dem Montmartre, an der Riviera oder Adria waren, wie der Franzose oder der Italiener wirklich leben? Kann das der Ausländer erkennen, der Deutschland als Urlauber „entdeckt“? In den Ausflugszentren und in den Ferien wird man darauf keine echte Antwort finden können.

Im Rahmen dieser allgemeinen Zielsetzung hat die Hohe Behörde der Montanunion aber ein Interesse daran, genau zu erfahren, wie der „Normalverbraucher“ aus Stahlindustrie, Steinkohlenbergbau und Eisenerzbergbau in jedem der Mitgliedsländer: Belgien, Frankreich, Italien, Niederlande und Bundesrepublik Deutschland lebt, welche Einkünfte er hat, wie er wohnt, sich ernährt und kleidet. Zwar strebt sie die zu ihren Grundzielen gehörenden Verbesserungen der allgemeinen Lebensbedingungen im Unionsraum nicht durch direkte Maßnahmen auf sozialpolitischem Gebiet, sondern mittelbar durch die Errichtung und Inangahaltung des Gemeinsamen Marktes für Kohle und Stahl an; der Montanexekutive lag jedoch daran, sich durch eine „Bestandsaufnahme“ ein möglichst umfassendes Bild von den gegenwärtigen Verhältnissen zu verschaffen, da ihre Tätigkeit im Rahmen des Montanvertrages ja immer auf die Menschen im Unionsraum abzielt.

Die Hohe Behörde hat deshalb vor vier Jahren eine sehr eingehende Untersuchung durchgeführt, die sich über ein volles Jahr erstreckte. Diese Umfrage war auch deshalb um so notwendiger, als Kohlenbergbau und Stahlindustrie durch ihre geographische Lage, infolge der physischen Anstrengungen der hier beschäftigten Arbeiter und angesichts des Lohnniveaus, das in der Regel das der anderen Industrien übersteigt, einen ganz besonderen, spezifischen Charakter aufweisen.

Diese Erwägungen legten den Gedanken nahe, daß die Verbrauchsstruktur in den Familien

dieser Industriebereiche möglicherweise von dem Gebrauchsgefüge der gesamten Arbeiterbevölkerung, auf die man sich bisher bezogen hatte, abweichen könnte. Das fachliche Können der Statistiker in den sechs Ländern sowie die berufliche Gewissenhaftigkeit zahlreicher Helfer ermöglichten es, die vielen mit dieser Erhebung verbundenen Schwierigkeiten zu überwinden.

Auch ATH-Mitarbeiter machten mit

Insgesamt zweitausend Familien der drei Montanindustrien haben sich ein volles Jahr lang für diese Untersuchung zur Verfügung gestellt und Rechenschaft über Einnahmen und Ausgaben ihrer Familien abgelegt. Auch von der Belegschaft der ATH haben sich mehrere Familien an dieser verdienstvollen Erhebung beteiligt und dadurch mitgeholfen, der Hohen Behörde wichtige Unterlagen für ihre Arbeit zu geben.

Die Ergebnisse dieser Enquete, die das Statistische Amt der Europäischen Gemeinschaften mit Unterstützung der statistischen Ämter in den Ländern der Montanunion durchführen ließ, liegen jetzt vor. Sie stellen eine wichtige Phase in der Reihe der bereits durchgeführten oder noch geplanten Studien zum internationalen Vergleich von Lebensweise und Lebensniveau

der Arbeiter in den drei Industriebereichen der Montanunion dar.

Vier-Personen-Haushalt geleitet

Dabei erfaßte die Erhebung nicht nur die rein materiellen Dinge des täglichen Lebens wie etwa Essen, Kleidung, Wohnung und Fahrgelder, sondern auch Ausgaben anderer Art, zum Beispiel für kulturelle und soziale Zwecke, für Schulden, Blumen und Tiere; ja sie hielt sogar gewisse Gewohnheiten sowohl des Mannes als auch der Frau statistisch fest, die von beiden oft als Geheimsache behandelt werden, zum Beispiel die Frage des Taschengeldes und seiner Verwendung.

Der Hohen Behörde ging es darum, den „Normalverbraucher“ unter den Arbeitern zu testen. Die befragten Familien mußten deshalb eine Reihe von bestimmten Bedingungen erfüllen. Es mußte sich zunächst um einen Vier-Personen-Haushalt handeln mit zwei Kindern unter vierzehn Jahren. Der Familienvorstand mußte eine bezahlte Erwerbstätigkeit ausüben und die Möglichkeit haben, täglich zum Wohnsitz seiner Familie zurückzukehren, während seine Frau keiner festen Erwerbstätigkeit nachgehen durfte.

Ein Jahr lang Haushaltbuch geführt

Jede Familie war verpflichtet, alle Einnahmen und Ausgaben, die im Haushalt während des einjährigen Zeitraumes der Erhebung anfielen, in ein Haushaltsbuch einzutragen. Diese Haushaltsbücher hatten in Deutschland eine Laufzeit von einem Monat und wurden dann unmittelbar dem Statistischen Bundesamt in Wiesbaden zugesandt, das für die Erhebung innerhalb der Bundesrepublik federführend war.

Bei der Erhebung mußten auch die Nebeneinkünfte exakt angegeben werden, da die schon erfolgenden laufenden Jahreserhebungen der Hohen Behörde über die Einkommen der Montanarbeiter insofern lückenhaft sind, als sie über die Größe dieser Nebeneinkünfte innerhalb der Familien nur unzureichend unterricht-

Zahl der Familien,

auf die sich die Erhebungsergebnisse beziehen.

Länder	Insgesamt	Kohlenbergbau	Eisenerzbergbau	Stahlindustrie
Deutschland (BR) (ohne Saarland)	452	238	100	114
Saarland	161	101	—	60
Belgien	288	225	—	63
Frankreich	440	220	110	110
Italien	302	50	50	202
Luxemburg	173	—	61	112
Niederlande	170	114	—	56

ten. Es mußten also festgehalten werden die Leistungen zur sozialen Sicherung, Einkünfte aus einer Nebenbeschäftigung, Barzuwendungen sowie Einkommen aus Vermögenswerten bzw. Haus- und Grundbesitz.

Taschengeld — oft Geheimsache

Dann kam die Frage des Taschengeldes. Schon im normalen Leben ist es recht schwierig, von jemandem zu erfahren, ob er privat von seinem Einkommen einen Betrag als Taschengeld zurückhält, wie hoch diese Summe ist und wofür er sie ausgibt. Taschengeld gilt oft — selbst zwischen Mann und Frau — als Geheimsache. Es wird meist für sehr private Dinge benutzt, über die auch keine Rechenschaft erwartet wird (wenn auch die bargeldlose Überweisung des Lohnes auf Bankkonten sicherlich heute hier in vielen Fällen eine Wandlung geschaffen hat und von einem Taschengeld-Geheimnis keine Rede mehr sein dürfte). Taschengeld wird meistens für Tabakwaren, Dinge der Unterhaltung (Zeitschriften, Kino usw.) sowie für Speisen und Getränke außer Haus ausgegeben.

Um über das Taschengeld einigermaßen exakte Auskünfte zu erhalten, wurden zusätzlich zu den normalen Fragebögen Taschengeldhefte ausgegeben. Abgesehen von Frankreich fanden sich in allen Ländern genügend Haushaltsvorstände (und deren Frauen) bereit, sich auch an dieser sehr privaten Zusatzserhebung zu beteiligen. Die Haushalte hatten dabei die Möglichkeit, diese Taschengeldhefte entweder dem Haushaltsbuch beizufügen oder dem Statistischen Bundesamt unmittelbar zuzuleiten, wenn sie diese Angaben geheim halten wollten. Zahlreiche Stahlarbeiter, die sich zu Beginn der Erhebung wenig geneigt gezeigt hatten, Auskünfte dieser Art zu geben, konnten dadurch zur Mitarbeit auch in der Frage des Taschengeldes bewogen werden.

Das Familien-Einkommen

Was sind nun die Ergebnisse dieser Enquete? Zunächst erfaßte sie das Einkommen der Familie. Das Haupteinkommen, das sich aus dem Bruttolohn des Familienvorstandes, den Natural-Leistungen des Arbeitgebers und den Familienzulagen zusammensetzt, macht je nach den Ländern und Industrien 84 bis 96 Prozent der erfaßten Gesamteinkünfte der Familien aus. Dabei betrug das durchschnittliche Jahres-Nettoeinkommen eines verheirateten Arbeiters der Stahlindustrie (nach dem Stand von 1958) in den einzelnen Ländern:

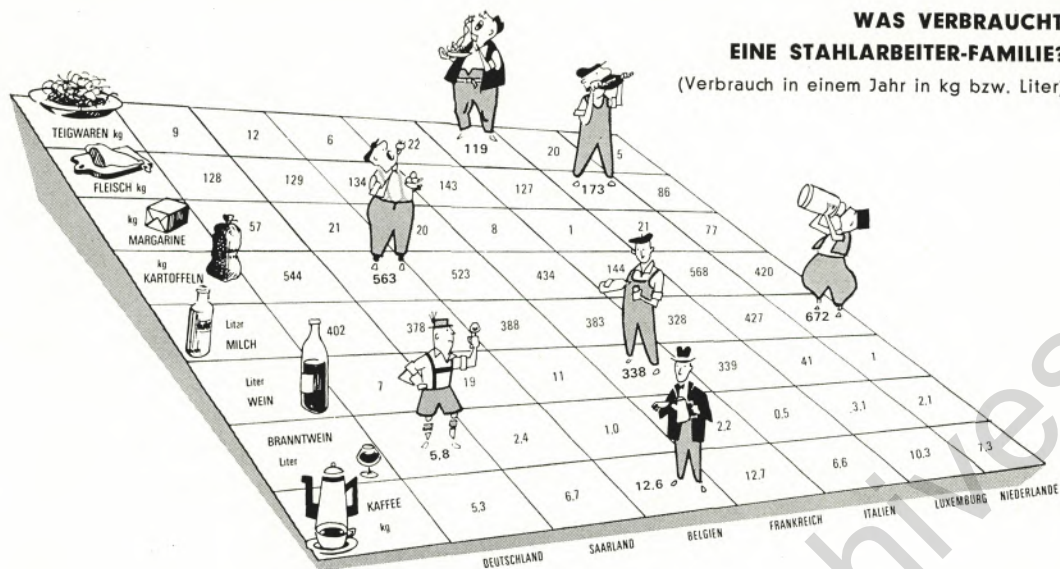
	ohne Kinder	mit zwei Kindern
Luxemburg	8495 DM	9894 DM
Belgien	7449 DM	8672 DM
Frankreich	6603 DM	8016 DM
Bundesrepublik	6121 DM	6791 DM
Niederlande	5894 DM	6660 DM
Italien	5419 DM	6146 DM

Dabei ist der Wechselkurs der D-Mark und des holländischen Guldens vor der Aufwertung zugrundegelegt worden. Die Anwendung der neuen Paritäten würden die zur Zeit der Untersuchung (1957) gegebenen Lohnverhältnisse verschieben und dadurch ein falsches Bild ergeben; im Vergleich zur Bundesrepublik und zu den Niederlanden würden die Löhne in den übrigen Ländern der Montanunion niedriger erscheinen. Das sind im übrigen sehr relative Zahlen, da sie über die sehr unterschiedliche Kaufkraft in den einzelnen Ländern und das stark auseinandergehende Preisniveau nichts aussagen.

Ausgaben und Verbrauch

Wenden wir uns nun den Ausgaben zu. Dabei finden wir bei den wichtigsten Ausgabengruppen starke Unterschiede in den Lebensgewohnheiten und -grundlagen der Familien zwischen den einzelnen Ländern. Während sich die Ausgaben nämlich ausschließlich auf Barkäufe beziehen, enthält der Verbrauch auch Naturalleistungen.

Dieses Einkommen in natura umfaßt im einzelnen die Naturalleistungen des Arbeitgebers (kostenlose oder verbilligte Wohnung, Deputat an Kohle, Brennstoff, Gas oder Elektrizität, Ar-



beitskleidung oder ähnliches), ferner den Nettowert der Eigenherzeugung etwa aus dem Hausgarten oder der Kleintierhaltung, den Nettowert der Miete im Wohnungsbesitz und schließlich Geschenke und Zuwendungen in natura von dritten Personen.

Unter den drei in die Erhebung einbezogenen Familiengruppen waren es die Arbeiter im Steinkohlenbergbau, bei denen sich das höchste Natural-Einkommen feststellen ließ. Zum großen Teil handelt es sich hier um Leistungen des Arbeitgebers (Wohnung und Brennstoffe). Sie machen in Italien zum Beispiel vierzehn Prozent aus, da nahezu sämtliche an der Erhebung beteiligten italienischen Bergleute kostenlos in Werkswohnungen untergebracht sind. In Belgien, an der Saar (die zur Zeit der Erhebung noch nicht Mitglied der Bundesrepublik war) und in Frankreich sind es mehr als acht Prozent. Im Eisenerzbergbau spielt das Natural-Einkommen — wenn auch in geringerem Maße — ebenfalls eine beachtliche Rolle bei der Bildung des Gesamteinkommens. Es ist jedoch, verglichen mit dem Steinkohlenbergbau, seiner Art nach grundverschieden, da diese Einkünfte, abgesehen von Frankreich, nur in ganz geringem Umfang vom Arbeitgeber stammen.

In Italien und Luxemburg bildet der Mietwert der Wohnungen den größten Teil dieser Natural-Einkünfte; der Arbeiter bewohnt sie nicht nur, sondern ist auch der Eigentümer. In der Bundesrepublik handelt es sich im wesentlichen um den Wert der Erzeugnisse aus dem eigenen Nutzgarten sowie um Zuwendungen dritter. Dagegen entfällt in Frankreich die Hälfte dieser Einkünfte auf die Wohnungen, die das Unternehmen den Arbeitern zur Verfügung stellt.

Hoher Anteil der Kosten für Ernährung

In der Eisen- und Stahlindustrie dagegen liegen die Natural-Einkünfte in allen Ländern eindeutig unter diesen Einkommen in den beiden übrigen Industriezweigen — mit Ausnahme von Luxemburg, wo, wie im Eisenerzbergbau, viele Arbeiter Wohnungseigentümer sind.

Wenden wir uns zunächst den Ausgaben für Nahrungsmittel zu, deren Anteil am Familienbudget innerhalb der Montangemeinschaft nicht unerhebliche Unterschiede aufweist und auch zwischen den drei betrachteten Industriezweigen Eisenerzbergbau, Kohlenbergbau und Stahlindustrie gewissen Schwankungen unterliegt. Wenn wir den Anteil der Ausgaben für Nahrungsmittel an den Aufwendungen der Stahlarbeiterfamilien in der unten stehenden Tabelle betrachten, finden wir Italien mit 52 Prozent an der Spitze, gefolgt mit einigem Abstand von Frankreich mit 47 Prozent. In den übrigen Ländern bewegt sich der Satz etwas unter 40 bzw. um 40 Prozent. Die Unterschiede ergeben sich einmal aus den jeweiligen nationalen Verbrauchsgewohnheiten, aber auch aus der durchschnittlichen Lohnhöhe, wobei es klar ist, daß in dem Land mit dem niedrigsten Durchschnittslohn (Italien) der Anteil der Ernährungsausgaben, der ja in gewissen Grenzen starr ist, höher liegen muß, als in einem Land mit hohen Löhnen.

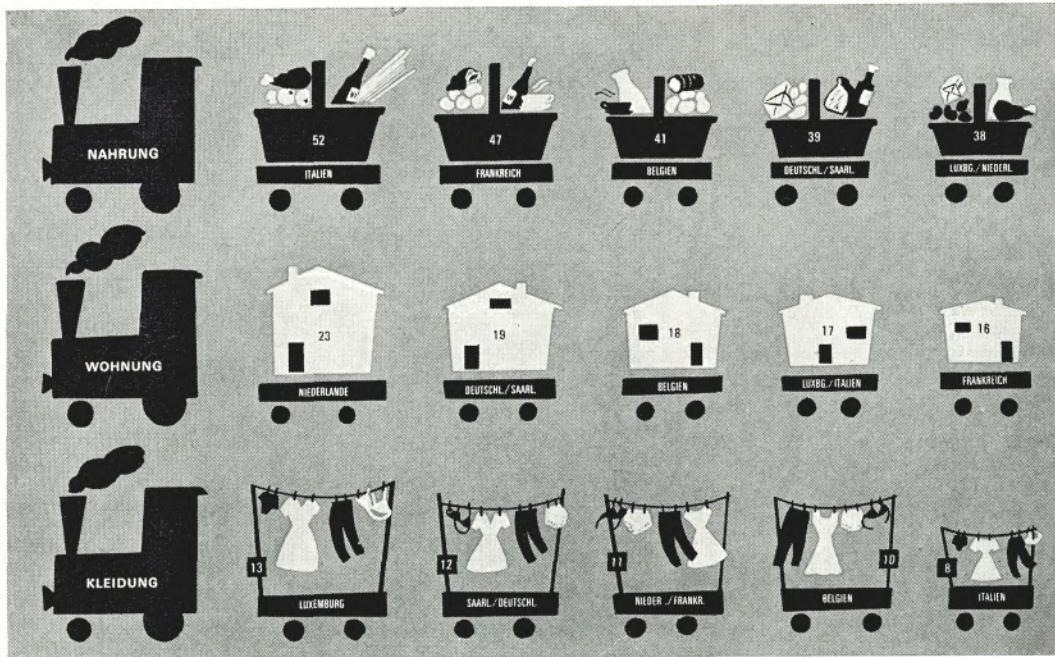
Vergleicht man die relativ gesehen höchsten Ausgaben der französischen und italienischen Hüttenarbeiter, so handelt es sich in der Hauptsache um Ausgaben für verhältnismäßig kostspielige Erzeugnisse: Fleisch, Fisch und Butter in Frankreich; Käse, Gemüse und Frischobst in Italien. Schließlich sind in diesen beiden Ländern auch die alkoholischen Getränke nicht zu vergessen.

Bei den anderen Ländern fallen, zum Beispiel in den Niederlanden, die verhältnismäßig hohen Ausgaben für Brot und Konditoreiwaren (5,9 Prozent) und der niedrige Anteil an Fleisch (6,27 Prozent gegenüber 12,45 Prozent in Frankreich) auf. Ferner gibt der Holländer relativ gesehen für Milch und Zucker mehr aus als seine Kollegen in den übrigen Ländern. Da die Butter in der Bundesrepublik und in den Niederlanden durch Margarine, in Italien dagegen durch Öl ersetzt wird, sind auch hier bemerkenswerte Abweichungen festzustellen: 5,5 Prozent in Belgien gegenüber je 1,3 Prozent in

Ausgaben von Stahlarbeiter-Familien (in v. H. der Gesamtausgaben)

Ausgabengruppe	Deutschland (BR) (ohne Saarland)	Saarland*	Belgien	Frankreich	Italien	Luxemburg	Niederlande
Nahrungsmittel	40,14	38,52	40,57	47,25	52,14	37,58	38,11
Wohnung und Hausrat	18,81	19,56	17,83	15,79	16,91	16,62	23,45
Kleidung	10,84	12,48	10,62	11,28	8,40	13,01	11,48
Bildung, Kirche und Unterhaltung	4,46	4,57	3,89	4,02	4,34	3,97	5,37
Verkehrsmittel	3,31	3,01	5,63	3,08	2,55	3,48	3,14
Tabakwaren	3,40	2,85	2,15	2,26	4,08	1,84	3,31
Schulden, Zinsen, Hypotheken	5,50	5,79	7,34	3,66	3,45	8,21	1,86
Gärten, Blumen, Tiere	0,74	0,78	0,93	0,56	0,17	0,69	0,75

*) Zur Zeit der Erhebung war die Saar noch nicht in die Bundesrepublik zurückgegliedert



DIE AUSGABEN DER STAHLARBEITER

Verteilung auf Nahrung, Wohnung und Kleidung (in % der Gesamtausgaben)

Deutschland und Italien und lediglich 0,2 Prozent in den Niederlanden.

Jährlich 300 bis 400 Kilo Nahrungsmittel

Eine Untersuchung der verbrauchten Mengen bei den Nahrungsmitteln ergab, daß für eine bestimmte Art, und zwar für Nahrungsmittel, Fleisch und Fisch, Kartoffeln, Gemüse und Obst trotz oft größerer Unterschiede in der Zusammensetzung in den sechs Ländern der Gemeinschaft mehr oder weniger die gleichen Größenordnungen herrschen.

Allgemein gesehen beläuft sich der jährliche Verbrauch an Nahrungsmitteln je Familie auf 300 bis 400 Kilo mit Ausnahme Italiens, wo bisweilen 700 Kilo erreicht werden. Bei Fleisch und Fisch liegt die Durchschnittsmenge bei 150 Kilo; erhebliche Unterschiede wurden dabei zwischen den niederländischen Stahlarbeitern mit weniger als 105 Kilo und den Luxemburger Bergleuten des Eisenerzbergbaus mit dem höchsten Verbrauch von 198 Kilo festgestellt.

Holländer trinken 600 Liter Milch

Die Verbrauchsgewohnheiten bei Milch, Wein, Bier und Kaffee unterscheiden sich von Land zu Land recht erheblich. Die italienischen Bergarbeiter verbrauchen nur 119 Liter Milch gegenüber fast 600 Liter ihrer holländischen Kollegen. Der Weinverbrauch liegt zwischen 300 und 400 Liter je Familie jährlich in Frankreich und Italien. Er beträgt in Deutschland 6 bis 8 Liter, während in den Niederlanden noch weniger Wein getrunken wird.

Die für Bier festgestellten Abweichungen sind bemerkenswert, wenn auch weniger ausgeprägt als beim Wein: 230 Liter im französischen Kohlenbergbau gegenüber 9 Liter in der französischen Stahlindustrie. Der Kaffeeverbrauch schwankt zwischen 3 Kilo in Deutschland (Eisenerzbergbau) und 17 Kilo im französischen und belgischen Steinkohlenbergbau.

Unterschiedlich hohe Mieten

Der Anteil für Wohnung und Hausrat ist in allen Ländern ziemlich gleich und stellt — mit Ausnahme des italienischen Eisenerzbergbaus — nicht ganz ein Viertel des Gesamtbudgets dar. Die Arbeiter der Eisen- und Stahlindustrie lassen sich innerhalb der Ausgaben für Wohnung, betrachtet man ihre jeweiligen Mietausgaben, in zwei Gruppen teilen. Auf der einen Seite stehen die Holländer, Italiener und Deutschen mit verhältnismäßig hohen Mietausgaben (7,88, 7,05 bzw. 6,87 Prozent), auf der anderen hat man Franzosen, Saarländer, Luxemburger und Belgier mit verhältnismäßig niedrigen

Mietaufwendungen (2,08, 3,81, 3,99 bzw. 5,18 Prozent).

Diese Unterschiede sind eine Folge der in den verschiedenen Ländern gültigen Mietgesetze und hängen auch von der Zahl der Familien in werkseigenen Wohnungen ab bzw. von der Anzahl der Wohnungseigentümer. In Luxemburg sind etwa die Hälfte, in Belgien ein Drittel, in der Bundesrepublik weniger als 6 Prozent und in den Niederlanden weniger als 4 Prozent der befragten Familien Wohnungseigentümer.

Die Ausgaben für Möbel

Auch bei den anderen Positionen dieser Ausgabenkategorie kommt es zu erheblichen Ab-

weichungen. So entfallen beim saarländischen Hüttenarbeiter über 5 Prozent der Gesamtausgaben auf Möbel, während es bei seinen belgischen Kollegen nur 1,37 Prozent sind. Die Ausgaben für Haushaltsmaschinen, in erster Linie Waschmaschinen, erreichen in Frankreich mit 3,27 Prozent den höchsten und in Italien mit 0,99 Prozent den tiefsten Stand. Die Ausgaben für Brennstoffe sowie für Gas und Elektrizität sind in den Niederlanden mit nahezu 6 Prozent der Ausgaben die höchsten gegenüber weniger als 4 Prozent an der Saar.

Der anteilige Verbrauch für Kleidung liegt zwischen 10 und 13 Prozent. Auch hier bildet Italien vor allem mit nur 8 Prozent für die Stahlarbeiter eine Ausnahme.

Nahrungsmittel — Wohnung — Kleidung

Faßt man die Ausgaben in den drei Ausgabenkategorien Nahrungsmittel, Wohnung und Kleidung zusammen, so entfallen in der Stahlindustrie der einzelnen Länder auf sie folgende Anteile an den Gesamtausgaben:

Italien	77,45 v. H.
Frankreich	74,32 v. H.
Niederlande	75,04 v. H.
Saarländ	70,56 v. H.
Deutschland (ohne Saarland)	69,79 v. H.
Belgien	69,02 v. H.
Luxemburg	67,21 v. H.

Diese wenigen Beispiele aus den Ergebnissen der Untersuchung der Hohen Behörde, die übrigens als erste ihrer Art auf internationaler Ebene und auf der Grundlage einheitlicher und vergleichbarer Methoden durchgeführt wurde, lassen erkennen, welche wertvollen Informationen sie ergeben hat. Den Erfolg verdankt sie der aktiven Zusammenarbeit aller Beteiligten mit der Hohen Behörde, insbesondere der Bereitwilligkeit der zweitausend Familien, die sich hierfür ein volles Jahr lang freiwillig zur Verfügung gestellt haben. Professor Dr. Wagenführ, der Chef des Statistischen Amtes der Europäischen Gemeinschaften, sprach diesen Familien für ihre Mitarbeit deshalb auch den herzlichen Dank aus, als er die Ergebnisse der Enquete der Öffentlichkeit bekanntgab.



Sie retteten Kollegen vor Unfällen

Arbeitsdirektor Meyer konnte Ende April wieder fünf Mitarbeiter aus den Betrieben für umsichtiges Verhalten belohnen und mit einer Prämie auszeichnen.

Meister Willi Jabs vom Maschinenbetrieb II hat bei einem Unfall am Stoßofen des Warmbandwerkes ohne Rücksicht auf eigene Gefährdung den Vorarbeiter Theodor Oerter aus einem Schacht gezogen, in dem er mit brennender Kleidung eingeklemmt war. Er hat dadurch seinem Kollegen das Leben gerettet, da dieser aus eigener Kraft kaum mehr frei gekommen wäre, zumal ihn noch ein Gasschutzgerät behinderte.

Der Kokillenmann Heinrich Humberg aus der Stripperhalle des Thomaswerkes sowie Meister Arthur Rodens und Vorarbeiter Karl Ruppel von der Stoffwirtschaft konnten im Januar einen schweren Unfall verhüten. Als ein Kran zwei kalte Rohbrammen transportierte, lösten sich diese plötzlich aus der Stripperzange unmittelbar über den Arbeitsplätzen zweier Stoffwärter, die Kokillen zeichneten. Infolge der rechtzeiti-



gen Warnungen konnten sich die Stoffwärter im letzten Augenblick mit knapper Not in Sicherheit bringen.

Wachmann Peter Willems ist es zu verdanken, daß ein drei Meter langes Abdeckblech, das sich von dem Dach des Belegschaftshauses 6 (Kaltwalzwerk) gelöst hatte, kein Unheil anrichten konnte. Willems stieg kurzentschlossen selbst auf das Dach und brachte das Blech in Sicherheit.

Bei der Übergabe der Belohnungen dankte Arbeitsdirektor Meyer den fünf Mitarbeitern für ihre Umsicht. Er sprach dabei die Hoffnung aus,

daß sie auch in Zukunft den Fragen der Unfallverhütung ihr besonderes Augenmerk widmen würden. Das Verhalten dieser Männer, so sagte er, sei beispielhaft und werde deshalb mit einer öffentlichen Belobigung bedacht und mit einer Prämie ausgezeichnet. Nicht nur die Arbeitskameraden, sondern auch die Hütte selbst sei ihnen und den vielen anderen Lebensrettern aus der Belegschaft zu großem Dank verpflichtet.

UNSER BILD zeigt Arbeitsdirektor Meyer im Gespräch mit den Belegschaftsmitgliedern (nach rechts) Humberg, Rodens, Willems und Jabs und (von links) Ruppel sowie Sicherheitsingenieur Mauermann

Der 1. Mai bei der ATH

Viele Zuschauer erlebten das traditionelle Frühkonzert, das am 1. Mai an Tor 3 von einer Werkskapelle unter Jo Bujok, dem Trommlerkorps unter Josef Kellendonk und dem MGV der ATH unter Musikdirektor Heinz Gilhaus stattfand. In der Marschkolonne zur Gewerkschaftskundgebung auf dem Altmarkt, die über 500 Mann zählte, sah man Arbeitsdirektor Meyer und die Mitglieder des Betriebsrates



Immer wieder erleben die Mitarbeiter der Abteilung Sicherheitswesen bei ihren Rundgängen durch die Betriebe, daß da oder dort gegen die Unfall-Verhütungsvorschriften verstoßen wird. Dies gilt nicht nur für die Belegschaftsmitglieder der ATH, sondern auch für die Mitarbeiter von Firmen, die auf der Hütte bei Bauarbeiten eingesetzt sind. Diesmal wurde ich von unserem Fotografen begleitet, der manch eindrucksvolle Situation — allen zur Lehre — im Bilde festhielt. Hieraus eine kleine Auswahl:

Fallen und Stolpern ist die am häufigsten vorkommende Unfallursache. Unaufgeräumte Wege und Plätze und das damit notwendige Klettern über Hindernisse sind zeitraubend und gefährlich. Ein wenig Sinn für Ordnung nur ist hier notwendig, um die Unterleggehölzer aufzuräumen und gefahrlos die Verladerrampe begehen zu können.



OBEN LINKS: Der Hinterreifen dieses Lastwagens wies auf der Lauffläche kein Profil mehr auf. Der Fahrer wurde eindringlich auf die Gefahr hingewiesen, die vor allem darin besteht, wenn bei beladenem Fahrzeug ein Reifen platzen sollte — MITTE: Der Fahrer dieses Dreirades weiß nicht, daß er durch sein stillschweigendes Dulden mitverantwortlich ist, wenn seine drei Mitfahrer auf dieser Fahrt ein Unfall zustößt. Mit nur einem Fuß steht der vordere Nebenmann auf der Plattform.

Eine kleine Unachtsamkeit oder eine Unebenheit auf der Fahrbahn genügen, um ihn abstürzen zu lassen. Die beiden dahinter sitzenden Mitfahrer haben keinen festen Halt und keinen festen Sitz. Unfallverhütungsvorschrift, Abschnitt 18, Fahrzeuge, § 20 (2) lautet: „Während der Fahrt sind verboten: Der Aufenthalt auf den Trittbrettern, den Seitenwänden, dem Fahrzeugdach, dem Zugkabelgestänge oder anderen unsicheren Plätzen!“ — RECHTS: Dieser Rohrschlosser einer fremden

Firma hat sich sehr dekorativ mit der Schutzbrille auf seinem weichen Hut geschmückt. Er hatte nicht überlegt, daß die Schutzbrille nur die Augen und nicht den Kopf schützen soll — UNTEN: Am Gasübungsraum macht sich ein Trupp Feuerungsmaurer für eine Übung im Gasraum fertig. Diese Gasschutzübungen und Schulungen werden laufend durchgeführt, um bei evtl. notwendigen Arbeiten gegen Gasgefahr gewappnet zu sein.





UNTEN: Dieser aufsichtführende Vorarbeiter einer auf der ATH tätigen Firma wurde auf mögliche Kopfverletzungen hingewiesen, die durch das Nichttragen von Schutzhelmen verursacht werden können. Diese Ermahnung hatte erfreulicherweise Erfolg; denn nach einer Stunde wurde die gesamte Arbeitsgruppe mit Schutzhelmen angetroffen.



Um den Eisenbahnverkehr von der Doppelwaage an der Beize des Kaltwalzwerkes zur Zurichtung reibungslos und sicher abwickeln zu können, hat die Werksleitung eine neue Brücke über die gesamte Gleisanlage bauen lassen, die allen Anforderungen entspricht und auch dem Fußgänger einen kurzen und sicheren Überweg schafft. Leider gibt es noch unbelehrbare Mitarbeiter, die diese Brücke nicht benutzen, sondern die gefährvolle Gleisanlage direkt überqueren. Hierbei macht es manchen gar nichts aus — wie die beiden oberen Bilder zeigen — selbst mit ihrem Fahrrad oder einer Schubkarre diesen gefährvollen Weg zu wählen. Dabei werden diese Gleise fast pausenlos befahren; daneben lautlos anrollende Waggons der Rangierzüge bilden eine zusätzliche Gefahr.

Betriebs- und Wege-Unfälle der Betriebe

	April 1961		April 1960		März 1961		März 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	5	2	12	—	10	—	7	—
2. Thomaswerk	9	1	9	1	9	1	9	1
3. SM.-Stahlwerk I	3	—	4	1	2	—	5	1
4. SM.-Stahlwerk II	2	1	4	—	3	1	6	—
5. Block- und Profilwalzwerke	6	—	6	—	10	1	7	1
6. Zurichtung I und V	14	2	16	1	16	2	15	1
7. Warmbandwerk	11	1	7	—	1	1	5	1
8. Kaltbandwerk	3	—	—	—	—	1	2	—
9. Blechzurichtung	4	—	1	—	2	1	3	—
10. Verzinkerei	3	1	2	—	3	1	1	—
11. Maschinen-Abteilung	25	—	26	1	20	2	24	1
12. Elektro-Abteilung	9	2	7	3	6	3	10 (1†)	2
13. Werkst. f. Bergbau- u. Hüttenbed.	—	—	—	—	—	—	—	—
14. Bauabteilung	5	—	—	—	8 (1†)	—	2	—
15. Thomasschlackenmühle	1	—	1	—	—	—	2	—
16. ff. Steinfabrik	1	—	1	—	—	—	2	—
17. Ausbildungswesen	1	—	2	—	3	—	2	—
18. Sonstige	17	3	11	3	16	8	8	6
	119	13	109	10	109 (1†)	22	110 (1†)	14

• Lohnt es sich, um den Weg abzukürzen, sein Leben aufs Spiel zu setzen? Genügen die Ermahnungen der Abteilung Sicherheitswesen und die Verweise des Werkschutzes nicht? Wer so handelt, wie auf diesen Bildern, handelt bewußt fahrlässig und schwebt in höchster Lebensgefahr!



Dieser kleine Ausschnitt aus der Tagesarbeit der Abteilung Sicherheitswesen zeigt, daß es noch sehr viel zu tun gibt. Es zeigt aber auch, daß viele Belegschaftsmitglieder nicht an ihre eigene Sicherheit denken und fahrlässig handeln. Der Appell, das eigene Leben sowie das Leben seiner Mitarbeiter zu schützen, geht jeden an.

• „Sicherheit zuerst“ ist eine Gemeinschaftsaufgabe und sollte von allen energisch aber sicher angefaßt werden.

Theo Mauermann

Sammelmappen für die Werkzeugzeitung sind gegen einen Unkostenbeitrag von 1,50 DM bei der Redaktion der Werkzeugzeitung, Kaiser-Wilhelm-Straße 120a („Zitronenvilla“) sowie im Büro der Betriebsvertretung (Tor 1) erhältlich.


KARL SCHANKWEILER

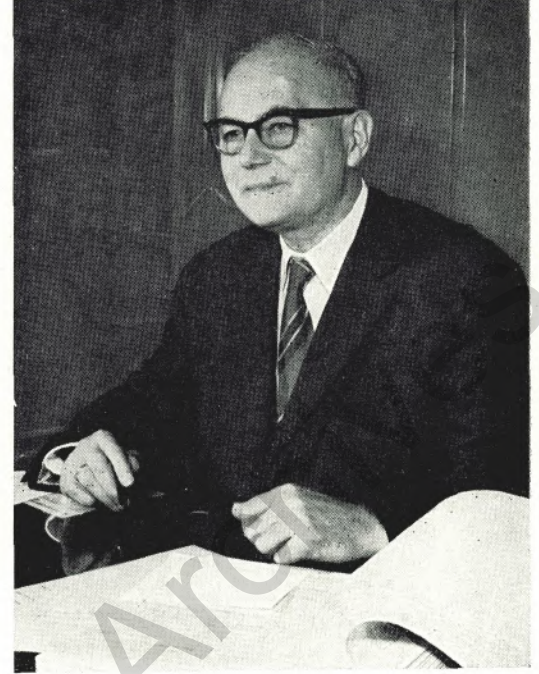
Gruppenführer, Kostenabteilung
am 29. Mai

Die Hochöfen I bis IV waren 1911 in Betrieb, als Karl Schankweiler als technischer Lehrling des Hochofenbetriebs in den Dienst der Hütte trat. Seinen weiteren Weg zum Techniker durchkreuzte dann der erste Weltkrieg. Was er aber im Hochofenbetrieb gelernt hatte — in dem übrigens damals Obermeister Heckhoff und Betriebsleiter Peters tätig waren — war keineswegs vergebens. Als Anfang 1920 der Hochofenbetrieb in die Kostenberechnung mit einbezogen wurde, war Schankweiler mit seiner Betriebserfahrung der rechte Mann für seine Arbeit. Am 1. Mai waren von den fünf Jahrzehnten der Werksangehörigkeit allein 41 Jahre verflossen, die er in der Kostenabteilung — seit 1948 als Gruppenführer — tätig war. Nach Feierabend sind aber die Zahlenkolonnen und -positionen vergessen. Denn dann ist es für den Jubilar die Malerei, die bei dem bald erreichten Ruhestand ungestört durch den Zwang des Dienstes so recht nach Herzenslust Entfaltung finden soll.


JOSEF PALM

Meister, Walzendreherei
am 13. Juni

Noch entlang den Gräben an der Weseler Straße nahm Meister Palm seinen Weg zur Hütte, als er vor 50 Jahren die Dreherlehre bei der ATH antrat. Seit dieser Zeit hat sich vieles geändert. Auch die Gräben an der Weseler Straße sind längst verschwunden — wie auch das Bier aus den Werkskantinen, wo der Liter damals acht Pfennig kostete. Am 8. Juni 1897 in Hamborn geboren, wohnte Josef Palm bis 1932 auch in seiner Vaterstadt. Dann zog es ihn hinaus ins Grüne nach Dinslaken. Da draußen wisse er, was er habe und mache ihm der längere Anmarschweg zum Arbeitsplatz nicht allzuviel aus. Seit dem 1. April 1953 steht Josef Palm als Meister seinen Mann in der Walzendreherei — in dem Betrieb, in dem er als Lehrling begonnen hatte. Doch der Feierabend gehört seinem Schrebergarten, in dem er sich auch im Ruhestand — wie schon bisher — am wohlsten fühlt.


JOSEF SCHÄFER

Gruppenführer, Lohnbuchhaltung
am 19. Juni

Ein halbes Jahrhundert bei der ATH — das ist für Josef Schäfer nach außen hin eine nüchterne und sachliche Angelegenheit, über die er keine großen Worte machen würde. Sicher wird aber auch er an seinem Ehrentag an die Zeit zurückdenken, da er vor fünfzig Jahren zur Hütte kam, um zunächst als Laufbursche in der Kostenabteilung sein erstes Geld zu verdienen. Nur für kurze Zeit 1924 zur Bauabteilung versetzt, fand er dann in der Lohnbuchhaltung seinen endgültigen Arbeitsplatz. So wie er mit dieser Abteilung verbunden ist, steht er auch in der Jubilarenvereinigung unserer Hütte seinen Mann. Denn seit acht Jahren ist er Schriftführer. Außerdem huldigt er als Mitglied des Männergesangsvereins August Thyssen-Hütte dem Gesang. Vor seinem Ruhestand ist dieser Jubilar, von dem zwei Söhne gleichfalls auf der Hütte arbeiten, nicht bange, da es für ihn in den noch vor ihm liegenden Jahren noch genug zu tun gibt.

PAUL VAN HOOGSTRAATEN

Büroangestellter, Hochofenwerk
am 21. Juni



Dem Weg seines Vaters und seines Bruders folgend trat Paul van Hoogstraten am 21. Juni 1911 in den Dienst der Hütte. Mit seinem Goldjubiläum hat er jetzt zu den insgesamt 125 Jahren Werkszugehörigkeit erheblich beigetragen, die er, sein Vater und sein Bruder zusammen auf der Hütte verbrachten. Dienst bei der ATH ist ein wesentlicher Teil der Familienchronik der van Hoogstraten, die mit der Hütte sehr verbunden sind. Paul van Hoogstraten war zunächst im Büro des Feinblechwalzwerkes. Nach dem Kriege mit der Demontage des Feinblechwalzwerkes fand er im Hochofenbetriebsbüro einen neuen Arbeitsplatz. Nach seinem Abschied vom Berufsleben hofft dieser Goldjubilär seiner starken Naturverbundenheit durch ausgedehnte Spaziergänge nach Herzenslust nachgehen zu können.

**EHELEUTE
JOHANN KOWALEWSKI**

Das Fest der Diamanten Hochzeit begingen am 11. Mai die Eheleute Johann Kowalewski. Kowalewski der 46 Jahre als Richter in der Oberbau-Adjustage tätig war, wurde am 16. April 1878 in Lyck (Ostpreußen) geboren. Als 20jähriger kam er nach Duisburg, wo er sich in Beeck bald wohlfühlte. Nicht ganz ein Jahr später trat er in den Dienst der Hütte, die damals ihre erste Aufbauphase beendete. Im Jahre 1901 heiratete Kowalewski. Von den vier Kindern der Eheleute starben zwei leider früh. Den Lebensabend verleben die Eheleute jetzt bei der Tochter in der Dieselstraße. Einen erheblichen Teil

Herzliche Glückwünsche zu



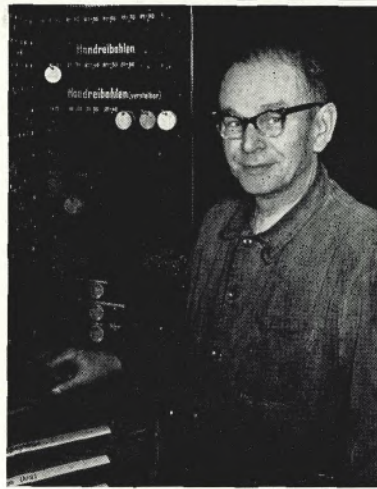
seiner Zeit verbringt der alte Herr trotz seiner 83 Jahre mit Freuden im Schrebergarten. Zum Festtag gratulierte neben zwei Enkeln und Urenkeln sowie vielen Bekannten auch die August Thyssen-Hütte recht herzlich.



FRITZ MINNEKEN, Abteilungsvorsteher
Neubauabteilung — 1. Juni



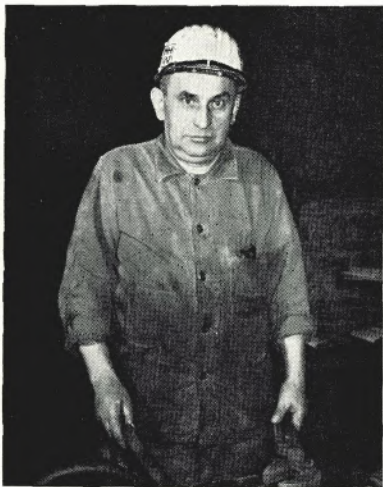
ERNST GEISLER, Physiko-Techniker
Techn.-wissenschaftl. Abteilung — 24. Juni



GUSTAV KOCH, Hilfsschlosser
Mechanische Hauptwerkstatt — 24. Juni



RUDOLF RODE, Kolonnenführer
Maschinenbetrieb I — 24. Juni



AUGUST MANN, Schlosser
Mechanische Hauptwerkstatt — 25. Juni

Richard Koberg, Thomaswerk, am 12. Juni
Josef Uranic, Lohnbuchhaltung, am 16. Juni
Heinrich Krone, Soziale Betriebseinrichtungen, am 21. Juni
Christian Thomas, Geschäftsbuchhaltung, am 27. Juni
Franz Weidemann, Technische Verwaltung, am 27. Juni

85 JAHRE ALT

Anton Pawelczyk, Dbg.-Hamborn,
Theresenstraße 41, am 1. Juni

80 JAHRE ALT

Emil Autin, Baden-Baden, Frankreich-
straße 15, am 1. Juni
Johann Theus, Dbg.-Hamborn, Bayreuther
Straße 26, am 5. Juni
Konrad Schröder, Dbg.-Ruhrort, Karl-
straße 43, am 14. Juni

GOLDENE HOCHZEIT FEIERN

3. Juni: Eheleute **Franz Gröschel**,
Dbg.-Hamborn, Wilfriedstraße 69
6. Juni: Eheleute **Wilhelm Spieker**,
Dbg.-Ruhrort, Ruhrorter Straße 183
10. Juni: Eheleute **Vinzenz Niedziela**,
Dbg.-Hamborn, Oderstraße 43

DIE EHE SCHLOSSEN

Ragnvald Kaiser, Thyssen Industrie, mit
Jutta Holubars, am 27. Dezember
Karlheinz Friedrich, Warmbandwerk, mit
Gerlinde Beckmann, am 3. März
Horst Rankl, Elektrobetrieb II, mit Wilma
Westermann, am 3. März
Norbert Gebert, Elektrobetrieb Hochofen,
mit Gudrun Bach, am 16. März
Manfred Pohl, Bauabteilung, mit
Rosemarie Spitzer, am 16. März
Helmut Kühnel, Porenbetonanlage, mit
Karin Bubel, am 16. März
Fritz Krake, Warmbandwerk, mit Helga
Loos, am 17. März
Friedhelm Liegl, Elektrobetrieb I, mit
Edelgard Stankiewicz, am 17. März
Karlheinz Gonschorek, Elektrobetrieb I,
mit Ursel Kurzbach, am 22. März
Hans-Georg Grond, Warmbandwerk, mit
Hannelore Mausolf, am 24. März
Werner Schmiedel, Zurichtung V, mit
Renate Russel, am 24. März
Horst Jurkiewicz, Hochofen, mit Irmgard
Best, am 24. März
Horst Peters, Elektrobetrieb I, mit Helga
Neumann, am 24. März
Josef Kuhlmann, Hochofen, mit Christel
Banse, am 25. März
Manfred Kallas, Hochofen-Sinteranlage,
mit Christel Braatz, am 29. März
Heinz Rolke, Hochofen-Sinteranlage, mit
Christel Schröder, am 30. März
Manfred Ewel, Elektrobetrieb II, mit Ilse
Schopinski, am 30. März
Winfried Binzenhöfer, Wärmestelle, mit
Edith Hübner, am 30. März
Josef Beeck, Straße I, mit Ruth Scheiper,
am 30. März
Wolfgang Henschke, Steinfabrik, mit
Karin Bogdanski, am 30. März
Dieter Westermann, Hochofen, mit Erika
Gottwald, am 30. März
Ludwig Chlebowsky, Verzinkung, mit
Karin Gerber, am 30. März
Günter Wennmann, Versand, mit Sofia
Niggemann, am 7. April
Klaus Fischer, Blechbearbeitungswerk-
statt, mit Dorothea Woelki, am 7. April
Günter Cron, Blechzurichtung/Warmband-
werk, mit Marga Willkomm, am 7. April
Georg Braitschink, Thomaswerk, mit Inge
Ruppert, am 13. April
Willy Dreyer, Blechbearbeitungswerk-
statt, mit Christel Petrusch, am 14. April
Udo Naescher, Mechanische Hauptwerk-
statt, mit Ingeborg Süßmann, Graphi-
sche Anstalt, am 14. April
Willi Hesse, Maschinenbetrieb Kraftanla-
gen, mit Christa Stein, am 14. April

Rudolf Kuzniewski, Hochofen
Roswitha am 8. März
Karl-Dieter Sieker, Maschinenbetrieb II
Ralf am 15. März
Wilhelm Ziebarth, Elektrobetrieb I
Martin am 17. März
Erich Schifferdecker, Stoffwirtschaft
Volker am 24. März
Joseph Gackowski, Elektrobetrieb I
Gerd am 25. März
Walter Reita, Kokerei August Thyssen
Jasmin am 25. März
Helmut Kiupel, Hochofen
Klaus-Dieter am 27. März
Werner Diehr, Neubauabteilung
Uwe am 27. März
Wilhelm Chiappini, Zurichtung
Angela am 28. März
Egon Bickelmann, Maschinenbetrieb I
Andrea am 28. März
Günter Sauerborn, Hochofen
Kirk am 28. März
Hans Pflaumenbaum, Thomaswerk
Andreas am 29. März
Erwin Morgenstern, Elektrobetrieb Band-
walzwerk, Jörg am 29. März
Karl-August Adam, Thomasschlacken-
mühle, Detlef am 29. März
Dr. Claus Freiling, Revision
Paul-Stefan Dieter am 30. März
Horst Skupin, Kraftanlagen
Michael am 30. März
Günter Keinowski, Warmbandwerk
Ute am 30. März
Jürgen Vedder, Organisation
Wolfhard am 31. März
Günter Thil, Verzinkung
Andrea am 31. März
Hans-Werner Ronberg, Stoffwirtschaft
Astrid am 31. März
Heinrich Thielen, Hochofen
Hubert am 1. April
Horst Verholt, Thyssen Industrie GmbH
Manuela am 1. April
Horst Gromowski, Sinteranlage
Ralf am 1. April
Siegfried Birkholz, Zurichtung
Marion am 2. April
Hans Gartmann, Bauabteilung
Melanie am 2. April
Norbert Krause, Labor
Norbert am 3. April
Edmund Gregorius, Elektrobetrieb I
Ralf am 3. April
Werner Heider, Warmbandwerk
Wolfgang am 5. April
Egon Straube, Warmbandwerk
Petra am 5. April
Horst Dahlke, Thomaswerk
Marion am 6. April
Rita Krolls, Einkauf
Walter am 7. April
Christel Janßen, Graphische Anstalt
Jörg am 7. April
Heinrich Brey, Bauabteilung
Birgit am 7. April

40 JAHRE IM DIENST

Josef Jansen, Prüfer,
Thyssen Industrie GmbH, 30. Juni

25 JAHRE IM DIENST

Anton Domen, Sinteranlage, am 9. Mai

Diamantenen Hochzeit

EHEPAAR WILHELM SCHNEIDER

In Berleburg, Stöppels-
weg, kann am 25. Mai Herr
Wilhelm Schneider mit sei-
ner Frau Theodora geb.
Breumann das Fest der
Diamantenen Hochzeit be-
gehen. Von 1911 bis 1943
war Herr Schneider, der
am 13. April seinen 85. Ge-
burtstag feiern konnte,
bei der ATH tätig, nach-
dem er zuvor bei der
Hütte Phoenix beschäftigt
gewesen war; zuletzt war
er Probenehmer unseres
Labors in der Thomas-
schlackenmühle. Das Ehe-
paar — er aus Ruhrort, sie
aus Beeck-Stockum gebür-
tig — wohnte bis zur
Pensionierung von Herrn
Schneider in der Neander-
straße.



NACHWUCHS KAM AN

Karl-Heinz Cirener, Elektrobetrieb Band-
walzwerk, Martin am 25. Februar
Georg Schweitzer, Sinteranlage
Angelika am 4. März

Mit diesem unserem ersten Wandervorschlag, dem weitere Routenbeschreibungen folgen sollen, wollen wir unseren Belegschaftsmitgliedern einige Anregungen geben, in den Tagen ihrer Freizeit, insbesondere aber auch an Urlaubstagen, die nähere Umgebung mit dem Auto, Rad und Moped oder auch mit Bahn und Bus kennen zu lernen.

Unsere Zeit leidet an der Hast, an der Hetze des Alltags mit seiner ungesunden Lebensweise. an einem Zuviel von billiger Unterhaltung und Zerstreuung. Lärm und Betriebssamkeit beherrschen unser Leben. Wir fliehen die Stille und damit unsere innere Befriedigung, Erbauung und letzten Endes körperliche sowie seelische Gesundheit.

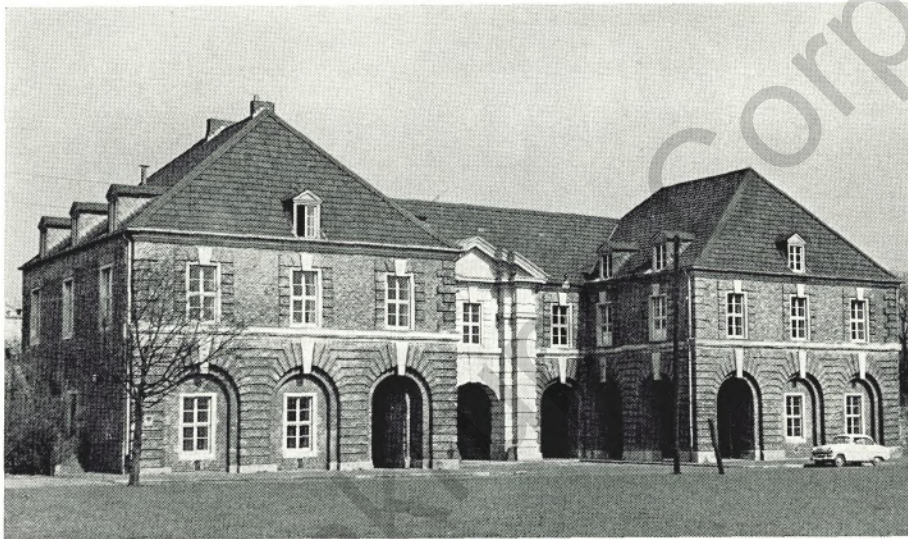
Gehen wir doch einmal hinaus in unsere nähere Umgebung. Wir denken hierbei insbesondere an unser Land, an den Niederrhein. Der Rhein- strom von Krefeld bis Uerdingen bis nach Ham- born ist die Straße der deutschen Großindustrie. Aber lassen wir die Industrie hinter uns, und wandern oder fahren wir — in einer geruh- samen Tagestour — von Hamborn bis Xanten.

Auch heute hat das Land am unteren Nieder- rhein trotz aller Industrialisierung noch nichts von seiner Schönheit verloren. Die blickweite Stromlandschaft, die Schwünge der Ufersäume und Kolke mit struppigen Weiden und schlank- wüchsigen Pappeln, vor allem aber das Licht über der weiten Ebene unter dem hohen Gebälk auftürmender Wolken sollen Beispiele geben von gestern und heute.

Von Hamborn kommend benutzen wir die Bun- desstraße 8 über Aldenrade, Walsum und Dins- laken. Bleiben wir noch für kurze Zeit in Dins-



DIE BILDER dieser Seite zeigen oben eine noch recht uralte Partie am Altrhein-Arm zwischen Büderich und Xanten — UNTEN links ein Ausschnitt aus der früheren Stadtbefestigung von Wesel mit den Resten der alten Zitadelle, rechts das Denkmal zur Erinnerung an die Schillschen Offiziere



Heinrich Hertling, Maschinenbetrieb II
Axel am 8. April

Winfried Arndt, Hochofen
Holger am 8. April

Franz Krull, Warmbandwerk
Karin am 8. April

Werner Blasius, Neubauabteilung
Heinz am 8. April

Karl-Otto Burkert, Stoffwirtschaft
Eveline am 8. April

Hans Gerd Weymann, Elektrobetrieb II
Michael am 9. April

Werner Reupke, Hochofen
Frank am 9. April

Reinhold Winczek, FTA
Magdalene und Maria

Günter Feil, Elektrobetrieb Hochofen
Ulrike am 9. April

Horst Schüler, Betriebswirtschaft
Alik am 10. April

Manfred Steff, Maschinenbetrieb I
Wolfgang am 10. April

Karl-Heinz Willwacher, Hochofen
Margit am 11. April

Friedrich Haas, Thomasschlackenmühle
Jörg am 11. April

Herbert Teschner, Magazinverwaltung
Achim am 12. April

Artur Mähler, Porenbetonanlage
Marina am 12. April

Karl Herzig, Martinwerk I
Edith am 13. April

Helmut Manteufel, Kaltbandwerk
Christian am 13. April

Heinz Loos, Blechzurichtung Kaltband-
werk, Frank am 15. April

Johannes Combrink, Warmbandwerk
Martina am 15. April

Alfred Truderung, Hochofen
Heike am 16. April

Artur Schneider, Maschinenbetrieb I
Petra am 17. April

Hildegard Nelissen, Verkehr
Detlef am 19. April

Horst Lerch, Hochofen
Gerhard am 19. April

Hans Leuwerink, Straße I
Heike und Dirk am 19. April

Unsere Toten



WIR BEWAHREN IHNEN
EIN EHRENDES ANDENKEN

JACOBS, Joachim	Betriebsvorarbeiter, Kraftanlagen	26. März
MÖLLER, Friedrich	Pensionär (Maschinist, Walzwerk I)	28. März
KRÜGER, Artur	Handlanger, Bauabteilung	30. März
STEVENS, Friedrich	Pensionär (Meister, Wärmestelle)	31. März
DUDA, Karl	Pensionär (Ofenmaurer, Schraubenfabrik)	2. April
SIELAFF, Ernst	Wachmann, Werkschutz	3. April
RÖTTGERS, Karl	Pensionär (Wachmann, Werkschutz)	6. April
THIEL, Alfred	Pensionär (Waschraumwärter, Soziale Betriebseinrichtung)	6. April
SCHMIDT, Hermann	Reserve-Schmelzer, Martinwerk II	7. April
ENTROP, Hermann	Pensionär (Waschraumwärter, Maschinenbetrieb Hochofen)	7. April
OBERÜBER, Gottlieb	Pensionär (Vorarbeiter, Zurichtung II)	10. April
WOLTER, Jakob	Pensionär (Steuermann, Walzwerk I)	12. April
KACZOR, Albert	Pensionär (Werkzeugschlosser, Maschinenbetr. I)	19. April



Die Ruine der Willibrodi-Kirche zu Wesel

laken. Die Stadt war ehemals Sitz der Herren von Dinslaken und seit 1210 durch Heirat zu Kleve gekommen; 1273 hat sie Stadtrecht erworben. Besuchen wir aber auch das Heimatmuseum; wie mancher Besucher geht an dem schmucken Häuschen achtlos vorüber. Man sollte sich weit mehr für unsere heimatlichen Museen interessieren, die es in fast allen Orten am Niederrhein gibt. Der Väter Erbe ist wohlweislich aufgespart und trägt die Spuren vergangener Jahrhunderte. Die Reste der Stadtbefestigung aus dem 15. Jahrhundert zeigen eine großzügig angelegte Freilichtbühne.

Von Dinslaken kommend führt unser Weg über Friedrichsfeld nach Wesel. Wesel war ursprünglich nicht am Rhein — die Lippe mündete in frühgeschichtlicher Zeit etwa gegenüber den Castra vetera am Fuße des Fürstenberges — gelegen. Das alte Dorf Wesel lag nur an der Lippe. Der Reichshof kam mit dem Dorf Wesel als königliches Leben im 12. Jahrhundert an die Grafen zu Kleve. 1241 wurde Wesel Stadt. Im späteren Mittelalter war Wesel eine wohl-

habende Handelsstadt, Hauptort des Herzogtums Kleve.

Es lohnt sich schon, in Wesel eine Zeit zu verweilen. An Sehenswürdigkeiten wären das Berliner Tor, der Willibrodi-Dom, Überbleibsel der ehemaligen Stadtbefestigung, unter den noch übrig gebliebenen Resten ehemaliger Militärbauten das Mehl-Magazin, die ehemalige Zitadelle sowie das 1718 erbaute prächtige Tor der Zitadelle sehenswert; auf der Schillwiese das nach Entwurf von Karl-Friedrich Schinkel 1834 errichtete Denkmal zum Gedächtnis der am 16. September 1809 in Wesel von den Franzosen erschossenen elf Schill'schen Offiziere aus Berliner Eisenguß mit der Reliefgruppe der trauernden Borussia und der geflügelten Viktoria. Vergessen wir nicht das Niederrheinische Heimatmuseum für Orts- und Heimatkunde zu besuchen.

Von Wesel kommend passieren wir die Rheinbrücke und erreichen über die Bundesstraße 58 im Knick — oder, indem wir hinter der Brücke kurz vor Büderich nach rechts in Richtung Xanten abbiegen, über die Bundesstraße 57 Birten und Xanten. Wir ergehen uns damit noch in Reichweiten von Hamborn, die sogar mit dem Fahrrad oder Moped bequem zu erreichen sind. In Birten machen wir halt und besichtigen das Amphitheater mit seiner schönen Waldkulisse. Hier finden in diesem Sommer wieder Freilicht-Theateraufführungen statt, die großen Anklang haben. Und es lohnt sich schon, an einem freien Tag diesen Aufführungen beizuwohnen.

Weiter führt unser Weg an den Ausläufen des Altrheins vorbei nach Xanten, der alten Siegfried-Stadt am Niederrhein. Xanten, ehemalige Römerstadt mit seinem alten, großräumigen niederrheinischen Marktplatz mit gotischem Haus aus dem 15. Jahrhundert, der evangelischen Kirche, dem Klever Tor, der Karthause mit Haubentürmchen, dem Pesthäuschen und nicht zuletzt dem prächtigen Dom und seinem Amphitheater.

Durch wiederholte eingehende Ausgrabungen sind die alten Grundmauern dieser ehemaligen Römerfeste freigelegt. Südöstlich der heutigen Stadt wurde am Südrand des Fürstenberges zwischen dem 16. und 13. Jahrhundert v. Chr. das römische Lager Vetera gegründet. Es sollte als Hauptstützpunkt für die Eroberung des rechtsrheinischen Germanien dienen. Auf einem anderen Teil des Fürstenberges muß die nach 70. v. Chr. gegründete und bis 359 nachweisbare Militärstation Tricesimae gelegen haben, die Lagervorstadt etwa an der Stelle der heutigen Birtenener Kirche. Von diesen Militärlagern getrennt breitete sich die bürgerliche, mauerumwehrte Colonia Trajana nordwestlich vor dem Klever Tor der heutigen Stadt aus.

Von den außerhalb der Mauern gelegenen Friedhöfen lag einer im Bezirk des heutigen Domes. Auf diesem Friedhof ließ sich ein un-



Der Dom zu Xanten überragt die Häuser der Stadt

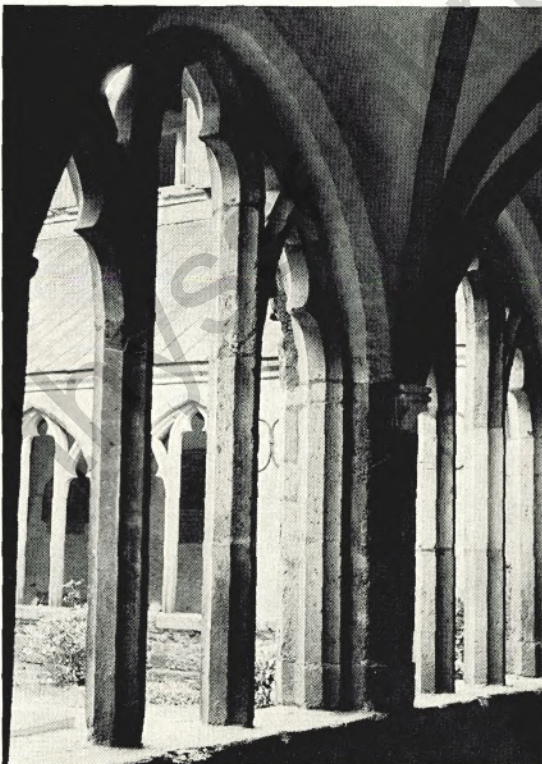
versehrtes christliches Märtyrergrab aus den letzten Zeiten der römischen Herrschaft am Rhein um 383 feststellen. Die Kapelle über diesem Grab ist die Keimzelle des heutigen Domes und damit der heutigen Stadt, die nur um dieses Grab herum entstanden ist. Der Dom, ein Wahrzeichen des Niederrheins, ist durch Kriegseinwirkungen mitgenommen, doch regen sich fleißige Hände, die Wunden zu heilen.

Noch ist es Zeit, sich in der weiteren Umgebung umzusehen; nach unseren Beobachtungen kann man aus den Entdeckungen und Funden unserer heimatlichen Erde auf das Alter schließen.

Vergessen wir diesen Tag nicht und erzählen wir unseren Mitarbeitern, wie schön es war am Niederrhein: Singen wir mit Max Beyer

Einmal in den grünen Bergen,
steht noch die Sonne still,
weil sie vor dem Untergehen
dich noch einmal grünen will,
König aller Erdenströme
kühler, tiefer, stolzer Rhein
sollst von ihren goldenen Strahlen
einmal noch durchatmet sein.

—ff



Der schöne Kreuzgang im Xantener Dom

Die Kreuzigungsgruppe



