



Unsere



Herausgeber:
AUGUST THYSSEN-HÜTTE AG.
Schriftleitung: Carl Bertram Hommen,
Duisburg-Hamborn, Franz-Lenze-Straße 3

Hauptverwaltung, Fernruf 5 40 91, Haus-
anschluß 27 66 und 54 52 — Bilder: Brink,
Hommen, Meyer, Reißner, Schroeder,
West-Foto — Luftaufnahme: Egon Röb-
mann (freigegeben: Regierungspräsident
Düsseldorf Nr. SO 320) — Titelbild: Willi
Schlickum — Zeichnungen: Adalbert
Müller und Wilm Voßnacke — Satz und
Druck: Mülheimer Druckereigesellschaft
mbH., Mülheim (Ruhr), Eppinghofer Straße
Die Werkzeitung erscheint monatlich und
wird kostenlos an die Mitarbeiter der
August Thyssen-Hütte AG. abgegeben.
Nachdruck von Nachrichten und auf An-
frage von Artikeln, soweit die Redaktion
über sie verfügen kann, gerne gestattet.
Um Quellenangabe und die Übersendung
von zwei Belegexemplaren wird gebeten.

HEFT 10 OKTOBER 1958

AUS DEM INHALT:

	Seite
Erze laufen über Band vom Schiff zur Halde	2
Wirtschaftsthema des Monats: Was ist das: Konjunktur?	6
Mit einem Schutzheim wäre mir das nicht passiert ...	7
Der Betriebsrat besichtigte Tester Berge	8
Armco-Thyssen Dinslaken in voller Produktion	10
Aus der Arbeit unserer Lochkarten- Abteilung	14
Steckenpferde machen glücklich: „Lady Amherst“ balzt in der Voliere	19
Jubilare, Personal- und Familien- nachrichten	20
Der älteste Duisburger besichtigte die ATH	22

TITELBILD:

Seit dem Frühjahr hat die Armco-Thyssen Breitband-Verarbeitung G.m.b.H. in Dinslaken ihre Produktion aufgenommen. Sie erzeugt in der Hauptsache Leitplanken zur Sicherung von Gefahrenpunkten auf Straßen, ferner Durchlässe, Unterführungen und Entwässerungsrohre. Unser Titelbild zeigt das Verzinken von Endschwingen für Leitplanken. (Siehe den Bericht auf den Seiten 10 bis 13.)

BILD DER RÜCKSEITE:

Abschied von einem Sommer, der zum Schluß auch dem Ruhrgebiet eine Reihe schöner Tage brachte. In der Essener Gruga, in der in diesem Jahr wieder eine Deutsche Bergbau-Ausstellung stattfand — über die Beteiligung der ATH wird die Werkzeitung in der nächsten Ausgabe berichten — hören Hunderte von Menschen während der Ausstellungstage ein sonntägliches Frühkonzert des Gruga-Orchesters

Erze laufen über Band vom Schiff zur Halde

Werkshafen Schwelgern erhielt eine moderne Bandförderanlage für Erze · Drei neue Portalkräne und eine große Verladebrücke erhöhen die Verladekapazität des Hafens

Im Werkshafen Schwelgern der August Thyssen-Hütte kann der Gemeinschaftsbetrieb Eisenbahn und Häfen in den nächsten Wochen eine moderne Bandförderanlage in Betrieb nehmen, die Erze vom Stichhafen direkt auf das neue Erzlager zwischen Baggerloch und Petersberg transportiert. Außerdem werden im Parallelhafen drei moderne Portalkräne errichtet, von denen inzwischen zwei ihren Betrieb aufnehmen konnten. Sie werden zusammen mit einer für das Ostufer des Parallelhafens in Auftrag gegebenen neuen Verladebrücke die Umschlagkapazität des Schwelgern-Hafens weiter erhöhen.

Jedem Hüttenmann ist bekannt, daß nicht alle Erze direkt zu den Bunkern der Hochofenanlage und damit zur unmittelbaren Verhüttung transportiert werden können. Ein Teil, und zwar Feinerze, geht zur Sinteranlage, um hier erst „stückig“ gemacht und für den Hochofen-Prozeß vorbereitet zu werden. Andere Erze, die man im Augenblick nicht verarbeiten kann, müssen auf Lager genommen werden. Diese Lagerhaltung erfordert viel Platz. Sauerlich nach Sorten getrennt

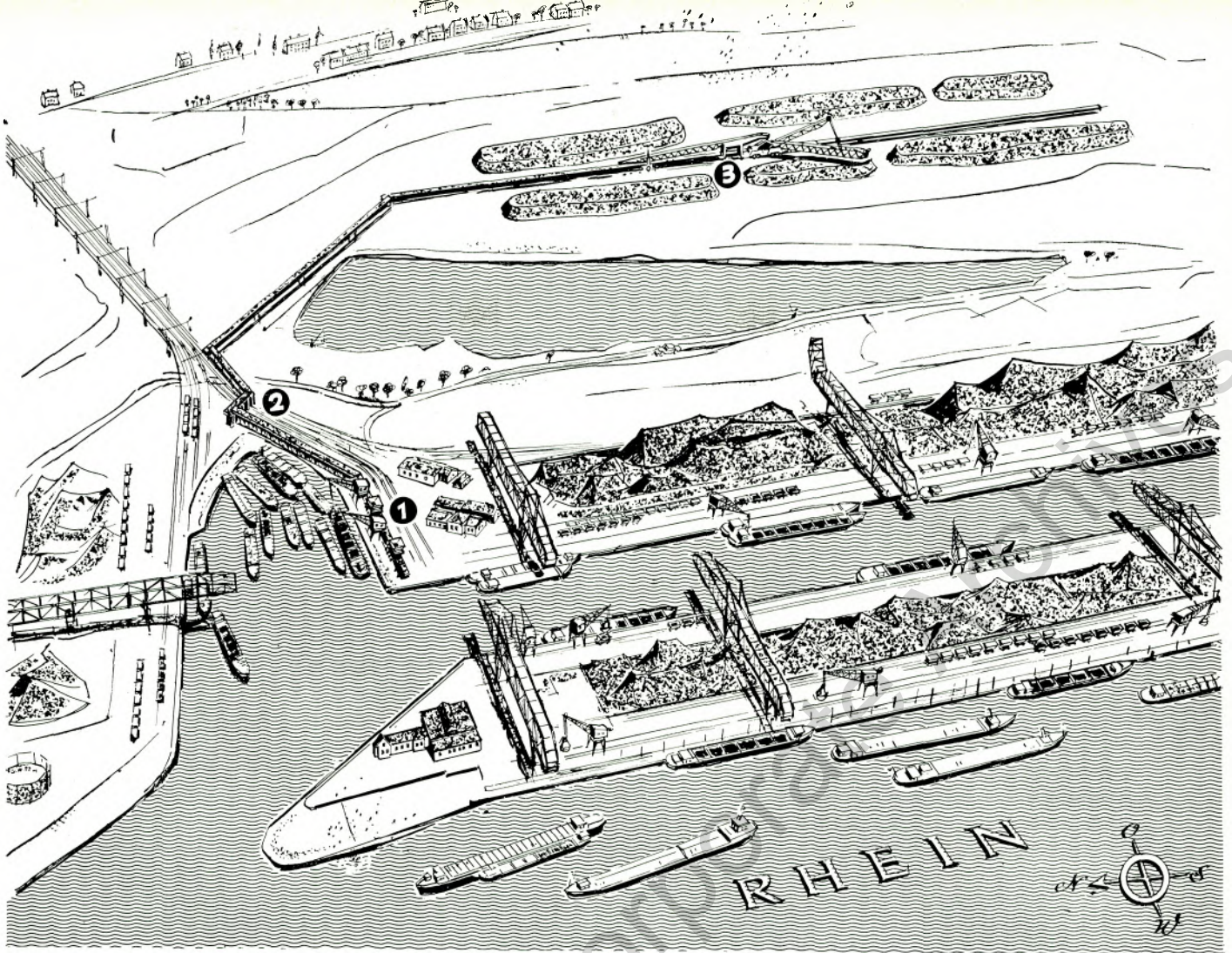
findet man unter den Verladebrücken des Hafens Erze aus aller Welt in vielen Hunderttausenden von Tonnen.

„Saison“ für Erzeinfuhren

Die Lagerhaltung ist auch deshalb so wichtig, weil viele Erzhäfen in den Erzabbaugebieten nur in den Monaten Mai/Juni bis November geöffnet und in den anderen Monaten des Jahres durch Eis blockiert sind. Dazu gehört zum Beispiel der Hafen Lulea am Bottnischen

Die Bandförder-Anlage für Erze beginnt am Stichhafen. Hier geben die beiden Krane die Erze über zwei fahrbare Aufgabebunker auf das Band





SO ARBEITET DIE NEUE BANDFÖRDERANLAGE AM HAFEN SCHWELGERN:
Am Südufer des Stichhafens vor dem Schifferheim (1) werden die Erze von den beiden Portalkranen über zwei Aufgabebunker auf das Band

gebracht. Es überquert dann (2) die vier Gleise und Fahrdrähte der Werksbahn und verläuft am Nordufer des Baggerlochs vorbei auf den Erzlagerplatz (3). Hier verteilt ein Spezialgerät die Erze auf die Halde

Meerbusen in Nordschweden. Die Erz-anfuhr bei den Hüttenwerken und auch in Schwelgern erreicht deshalb in den Sommermonaten und im frühen Herbst ihre größte Spitze.

In den vergangenen Jahrzehnten hat man Erz, das nicht sofort verarbeitet werden konnte, meist weit außerhalb des Hafens, zum Beispiel im Schweinsbruch, auf zusätzliche Erzlager genommen und dann nach Bedarf abgerufen. Die Anlage solcher Halden erfordert jedoch einen beträchtlichen Einsatz von Waggonn, die das Erz von den Schiffen dort hinschaffen und später zur Hochofenanlage bringen.

Es ist verständlich, daß diese Lagerungs-methode nicht nur kostspielig und wenig leistungsfähig ist, sondern auch den Lokomotiv- und Waggonpark des Gemein-schaftsbetriebes Eisenbahn und Häfen übermäßig bindet und wirtschaftlichen sowie neuzeitlichen technischen Anfor-derungen nicht mehr gerecht wird.

Förderbänder 1200 Meter lang

Die neue Bandförderanlage hat eine Länge von insgesamt rund 1200 Meter. Sie be-ginnt am Südufer des Stichhafens. Hier werden von zwei Portalkranen die Erze, die auf Lager genommen werden, aus den Schiffen entladen und über zwei fahr-bare Bunker auf das Band gebracht. Diese ortsfest installierte Bandstraße besteht

aus sechs hintereinandergeschalteten Bän-dern von achtzig Zentimeter Breite, die mit einer Geschwindigkeit von knapp fünf Kilometer je Stunde das Erz zum Lagerplatz transportieren.

Am Ende dieses Bandes gelangt es — 700 Meter vom Schiff entfernt — über eine Rutsche auf das abschließende Lager-platz-Band von etwa 500 Meter Länge. Es ist auf einem Normalspurgleis fest an-

geordnet und besitzt ein fahrbares Stapel-gerät mit einem schwenkbaren und in der Höhe verstellbaren Ausleger. Von ihm kann das Erz bis zu acht Meter hoch kontinuierlich auf Halde gelegt werden.

Über die Werksbahn

Auf dem Weg vom Entladekai bis zum Erzlager muß das Band auch die vier Gleise der Werksbahn am Hafen über-

Die Fahrdrähte der Werksbahn werden in über fünf Meter Höhe in einer Bandbrücke überquert (Aufnahme kurz vor Montage des Bandes)





Diese Luftaufnahme gibt einen guten Überblick über die Anlagen des Hafens Schwelgern. Im Vordergrund der Stichhafen mit dem Waggonkipper. Die Bandförderanlage beginnt bei den zwei Portalkranen am Gegenufer. Dahinter das Schifferheim und der Parallelhafen mit den

Verladebrücken und Portalkranen, rechts der Rhein mit dem Ufer von Baerl. Im Hintergrund sind (links) die beiden Schornsteine des Kraftwerkes Hamborn zu sehen; der Schornstein daneben gehört zur Sinteranlage der Hütte. Davor liegen die Häuser des Ortsteils Alsum

queren, deren lichte Durchfahrtshöhe 5,5 Meter beträgt.

Das Bandgerüst selbst besteht aus einer durchlaufenden Rohrkonstruktion mit Stützweiten von etwa drei Meter. Ein Teil der Bänder ist in beiderseits begehbaren Bandbrücken gelagert. Da unter dem gesamten Hafengelände der Bergbau weitergeht, mußten Sicherungen gegen Bergschäden getroffen und Dehnungen der Brückenzüge infolge Temperaturschwankungen berücksichtigt werden. Die Fußpunkte der Stützen für die Bandbrücken wurden deshalb in Querrichtung zur Bandachse verschiebbar angeordnet und in die Längsrichtung Gleitlager eingebaut.

Bis 400 Tonnen je Stunde

Die Kapazität der Bandförderanlage, die jedoch in der ersten Ausbaustufe des Erzlagers nicht voll ausgenutzt werden kann, beträgt rund 1,2 Millionen Tonnen im Jahr. Die größte Förderleistung je Stunde

wird etwa 400 Tonnen bei einem mittleren Schüttgewicht der Erze von 2,2 Tonnen je Kubikmeter betragen. Die Erzfracht eines 1000 Tonnen fassenden Rheinkahns kann also in etwa drei bis vier Stunden mit den beiden vorhandenen Portal-Kränen auf Halden gebracht werden. Der 22 000 Quadratmeter große Lagerplatz, der für die erste Ausbaustufe vorgesehen ist, hat Platz für rund 350 000 Tonnen Erze in acht verschiedenen Sorten.

Vom Erzlager selbst werden die Erze mit Eisenbahn-Waggons auf Anforderung unmittelbar zu den Hochöfen transportiert. Die Halde hat einen zweiseitigen Gleisanschluß. Raupenbagger können die Erze auf die beiderseits der Halde anfahrenen Waggons verladen, ohne daß die Gleise geschwenkt werden müssen. Die Leerwagen werden von Schwelgern-Nord herangebracht, die beladenen Waggons dann über das Stellwerk Schwelgern-Süd zum Hochofen

transportiert, so daß Zeitverluste durch bisher notwendige Rangierarbeiten soweit wie möglich ausgeschaltet werden.

Wenn man bedenkt, daß im Durchschnitt etwa vierzig Prozent der in Schwelgern auf dem Wasserwege eingehenden Erze zunächst auf Halde gelagert werden müssen, dann kann man den wirtschaftlichen Nutzen ermessen, den diese neue Bandförderanlage mit sich bringt. Die Errichtung der Anlage, die seit einigen Jahren vom Gemeinschaftsbetrieb geplant und vorbereitet wurde, stellt einen wesentlichen Schritt zur Modernisierung des Werkshafens Schwelgern dar.

Portalkräne mit 16 Tonnen Hubkraft

Hierzu gehört aber auch die Installation der drei neuen Portalkräne am Westufer des Parallelhafens und von einer neuen Verladebrücke auf seinem Ostufer. Sie werden dem Hafenbild ein neues Gesicht geben.

Die Portalkräne sind die modernsten ihrer Art. Sie besitzen einen starren Ausleger von zwanzig Meter Ausladung, die Schwierigkeiten beheben, welche sich bisher bei Niedrigwasser beim Umladen der Erze einstellten. Denn in den Zeiten des Niedrigwassers liegen die Kähne und Motorschiffe nicht mehr direkt am Kai, sondern müssen Abstand halten, so daß die Arbeit der Portalkräne erheblich erschwert wird. Nicht immer genügt dann der Hub des Kranauslegers, um sämtliche Stellen des Laderaumes zu erreichen. Nicht zuletzt veränderte sich auch dabei die Hubkraft des Krans und damit seine Umladekapazität.

Mit sechzehn Tonnen Hubkraft ist die neue Konstruktion sehr wendig und beweglich. Ihr Kontergewicht in Form von Feldspat beträgt 26 Tonnen.

Die neuen Kräne, von denen der erste Anfang September und der zweite vor kurzem in Betrieb genommen werden konnten, werden zusätzlich zu den alten Portalkränen, die bereits seit 1912 ununterbrochen im Dienst sind, eingesetzt. Man hofft, daß sie, obwohl ihre Arbeitsgeschwindigkeit nicht größer ist als die ihrer Vorgänger, etwas mehr schaffen —, vor allem deshalb, weil sie leichter zu bedienen sind.

Brücken leisten 300 Tonnen je Stunde

Die neue Verladebrücke, die für das Ostufer des Parallelhafens in Auftrag gegeben wurde, wird in etwa zwei bis drei Jahren zur Verfügung stehen. Sie tritt an die Stelle einer alten Brücke, die bereits seit dem Jahre 1905 ihren Dienst versieht. Mit einer Hubkraft von 16 Tonnen ist ihre Leistungsfähigkeit, die etwa 300 Tonnen je Stunde erreichen wird, beträchtlich gesteigert worden. Die Brücke wird eine Spannweite von etwa 85 Meter haben und über ein eingebautes Lagerplatzband verfügen.

Oberingenieur Schweitzer, der Leiter des Hafenbetriebes in Schwelgern, freut sich, daß die modernen Anlagen die Leistungsfähigkeit seines Hafens verbessern. Den neuen Errichtungen wünscht er recht viel Arbeit.

cbh

Zur Blutspende ist jeder aufgerufen!

Am 21. und 22. Oktober 1958 im Sportjugendheim für die Belegschaftsmitglieder der Hütte

Das Deutsche Rote Kreuz hat alle Belegschaftsmitglieder der August Thyssen-Hütte aufgerufen, Blut zu spenden, damit möglichst vielen Menschen bei Verletzungen und Erkrankungen durch eine Blutübertragung das Leben gerettet werden kann. Der Vorstand der Gesellschaft hat diesen Aufruf zu einer freiwilligen Blutspende mit Nachdruck unterstützt.

Schon an den bisherigen Blutspenden hat sich die Belegschaft der ATH in vorbildlicher Weise beteiligt. Sicherlich wird sie auch diesmal in recht großer Zahl daran teilnehmen.

Die neue Blutspende findet am 21. und 22. Oktober statt, jeweils in der Zeit von 6 Uhr morgens an für die Nachtschicht, im Laufe des Vormittags für die Mittagschicht und von 14 Uhr ab für die Frühschicht. Wiederum findet sie im Sportjugendheim an der Franz-Lenze-Straße statt, das vom Niederrheinischen Fußballverband für diesen Zweck zur Verfügung gestellt wurde.

Der Blutspendedienst des DRK in Nordrhein-Westfalen hat sich seit dem Beginn dieser Arbeit vor fünf Jahren zu einer Einrichtung entwickelt, die heute keine Stadt und kein Krankenhaus in unserem Lande mehr missen möchten. Das Ziel des DRK ist es, alle 800 Krankenanstalten des Landes mit den benötigten Blutkonserven versorgen zu können. Hierzu ist die Mitarbeit der ganzen Bevölkerung, vor allem auch der Arbeiter und Angestellten in der Eisen- und Stahlindustrie, notwendig. Die bisherige Anteilnahme hat es im

übrigen bereits ermöglicht, neben der Düsseldorfer Zentrale in Münster für den westfälischen Bereich eine zweite Zentralstelle einzurichten.

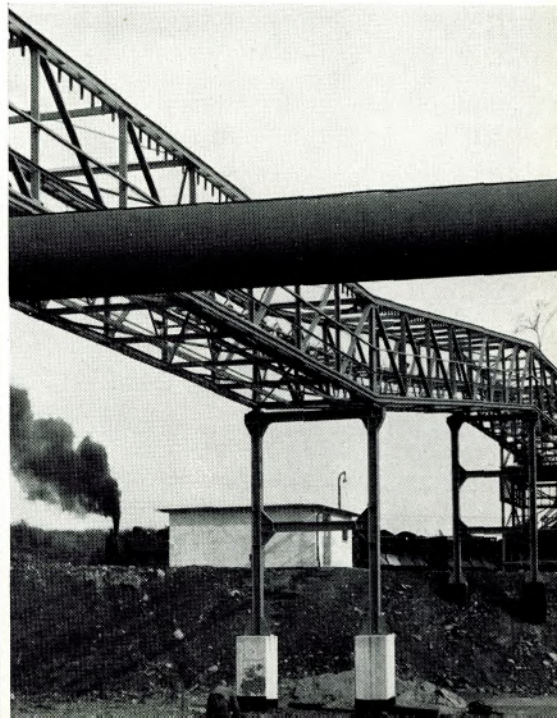
Durch eine freiwillige Blutspende kann jeder im Kampf gegen Krankheit und Tod mithelfen.

- Blut spenden kann ohne Beeinträchtigung seiner Gesundheit jeder gesunde Mensch vom 18. bis zum 65. Lebensjahr.
- Die entnommene Blutmenge von etwa 400 Kubikzentimeter wird vom Körper innerhalb nur weniger Tage wieder ersetzt.
- Vor der Blutspende wird jeder vom Arzt untersucht und beraten.
- Bei der Blutentnahme wird zugleich auch die Blutgruppe festgestellt, die zu kennen bei Unglücksfällen sehr wichtig ist. Jeder Blutspender erhält einen Blutspenderpaß, in den die Blutgruppe eingetragen wird.

Die Blutentnahme erfolgt nach der Dienstzeit, für die Belegschaftsmitglieder mit den Anfangsbuchstaben A bis L am 21. Oktober, für die übrigen am 22. Oktober. Es wird gebeten, den Werksausweis mitzubringen und auch den Blutspenderpaß, sofern er bereits vorhanden ist.

- **Das Deutsche Rote Kreuz wird allen Blutspendern, die bereits mehrmals Blut abgegeben haben, eine Ehrennadel verleihen, und zwar für dreimalige Blutspende in Bronze, für sechsmalige Spende in Silber und bei zehn Blutspenden in Gold.**

An der ganzen Westseite des Baggerlochs überquert die Bandförderanlage das Ufergelände in weitgespannten Rohrbrücken, die beiderseits des Bandes begehrbar sind. RECHTS: die Übergabestelle vor dem Petersberg an das Lagerplatzband, auf das die Erze über eine Rutsche herunterfallen



Konjunktur?

Nicht wenige von uns bekommen seit einigen Monaten die Flaute auf dem Stahlmarkt in Gestalt verkürzter Arbeitszeit — mit einem entsprechenden Minus in der Lohntüte — zu spüren. Einen wohl noch um einiges größeren Verdienstaustausch haben die Bergleute durch die Feierschichten, die von den Zechen wiederholt eingelegt werden mußten, um die bereits überaus hohen Kohlenhalden nicht noch weiter anwachsen zu lassen. Solche unliebsamen Einschnitte in den gewohnten Gang unseres Werk-Alltags erinnern uns unsanft daran, daß es nicht damit getan ist, Stahl zu produzieren, sondern daß man ihn auch verkaufen muß.

Die Aufträge dafür müssen wir uns auf dem Markt verschaffen, über den wir mit der ganzen Volkswirtschaft verbunden sind. Über den Markt wirken aber auch Schwankungen auf unser Werk ein, die sich im Wirtschaftsgeschehen immer wieder hier und da ergeben. Der einzelne kann das Auf und Ab nicht beeinflussen, sondern der Markt diktiert, was und wieviel produziert wird, und damit auch das Produktionsvolumen der ATH.

Diese Schwankungen der Wirtschaftstätigkeit sind Ausdruck dessen, was wir als „Konjunktur“ bezeichnen. Wir verstehen darunter zunächst die „Momentaufnahme“ einer Volkswirtschaft zu einem bestimmten Zeitpunkt. Betrachten wir die Wirtschaft als eine Art abrollenden Films — im Zeitablauf —, so ergibt sich aus dem Auf und Ab der „Konjunkturwechsel“. In den hinter uns liegenden Jahren des steilen Wirtschaftsaufschwungs ist uns vielleicht das Bewußtsein dafür etwas abhanden gekommen, daß das Wirtschaftsbarometer auch einmal auf „Veränderlich“ oder gar „Schlechtwetter“ stehen kann. Erst durch die wirtschaftliche Abschwächung in den USA, über die wohl jeder hier und da etwas gelesen haben wird, und ihre Auswirkungen auf Europa sind wir wieder „konjunkturbewußter“ geworden.

Wie funktioniert die Wirtschaft?

Um die Ursachen dieses Auf und Ab zu verstehen, müssen wir uns zunächst darüber klar werden, wie eine Wirtschaft im „Gleichgewicht“, gewissermaßen „in Reinkultur“, funktioniert.

Die Grundtatsache, von der wir dabei ausgehen müssen, ist der paradox klingende Satz, daß Produktion Einkommen schafft und Einkommen wiederum Produktion schafft. Was bedeutet das? Nun, wir alle, die wir in der ATH oder an irgendeiner anderen Stelle unserer Volkswirtschaft etwas erzeugen helfen, beziehen dafür Lohn oder Gehalt, kurz: ein Einkommen. Wir geben dieses Einkommen aus, vielleicht sparen wir auch einen Teil davon.

Das Geld, das wir für Lebensmittel, Bekleidung, Rundfunkapparate usw. im Laden ausgeben, gelangt wieder zu den Produzenten, die dadurch in die Lage versetzt werden, neue Produkte zu erzeugen. Die Kenntnis des Marktes und der oft wechselnden Verbraucherwünsche sagt dem Fabrikanten, was, wieviel und in welcher Qualität er produzieren muß. Vereinfachend kann man sagen, daß im „Gleichgewichtszustand“ das Gesamtangebot gleich der Gesamtnachfrage ist. Nichts anderes besagt unser obiger Satz.

Nun müssen wir das Bild noch etwas komplizieren. Die Güter, die wir zum täglichen Leben brauchen oder mit denen wir uns das Leben verschönern — die sog. Verbrauchsgüter —, werden mit Maschinen und Werkzeugen hergestellt, die ebenfalls angefertigt werden müssen. Dies sind die sog. Investitionsgüter.

In einer Wirtschaft wird also ein Teil der Produktivkräfte — Menschen, Maschinen, Kapital u. a. — zur Erzeugung von Verbrauchsgütern, ein anderer Teil zur Herstellung von Investitionsgütern verwandt. Für das Geld, das die daran Schaffenden verdienen, wollen sie jedoch im allgemeinen nur Güter für ihren persönlichen Gebrauch oder Verbrauch kaufen, keine Investitionsgüter, d. h. die Volkswirtschaft als Ganzes kann also in dem Maße, wie Investitionsgüter hergestellt werden, wie „investiert“ wird, nicht „verbrauchen“, sondern muß „sparen“, denn Sparen bedeutet ja Nicht-verbrauchen.

Wir sehen also, daß ein Gleichgewicht nicht nur zwischen Gesamtangebot und Gesamtnachfrage, sondern auch zwischen Investieren und Sparen bestehen muß.

Der „Markt“ bestimmt

Die „Sherlock Holmes“ unter unseren Lesern werden bereits „kombiniert“ haben, daß dieses doppelte Gleichgewicht praktisch nie oder aber nur vorübergehend existiert. So ist es in der Tat. In der freien, arbeitsteiligen Marktwirtschaft gibt es keinen, der kommandiert: Das muß du produzieren, soundsoviel darfst du verbrauchen, soundsoviel mußt du sparen, hier mußt du investieren usw. Vielmehr besteht der Wirtschaftsablauf aus einer unübersehbaren Fülle freiwilliger Einzelentschlüsse all der Millionen Käufer und Verkäufer, Verbraucher und Produzenten, Sparer und Investoren.

Dauernd ändern sich die Situationen, an die alle Beteiligten sich ständig anpassen müssen. Ein komplizierter Mechanismus, scheinbar ein Chaos, in Wirklichkeit aber gelenkt von einer „Steuerbühne“, nämlich vom Markt, auf dem sich der Preis aus Angebot und Nachfrage bildet. Allerdings vollzieht sich der Anpassungsvorgang nicht immer reibungslos und prompt, sondern mit gewissen Verzögerungen, und hieraus ergibt sich der „Konjunkturwechsel“, das Pendeln des Wirtschaftsbarometers zwischen „Schön- und Schlechtwetter“.

Arbeitskräfte und Kapazitäten

Der neuralgische Punkt dieses Wechsels sind in der Marktwirtschaft die Investitionen, d. h. die Anschaffung von neuen Produktionsmitteln seitens der Unternehmen. Nehmen wir an, die Unternehmer rechnen sich auf Grund der Absatzchancen, z. B. eines neuartigen Produkts oder einer neuen Geschmacksrichtung, zusätzliche Gewinne aus. Sie werden neue Anlagen errichten, ihre Fabriken erweitern, neue Produktionen aufnehmen, mehr Mitarbeiter einstellen, d. h. investieren, ihre Geschäftstätigkeit erweitern und dadurch den „Aufschwung“ herbeiführen. Die Banken geben ihnen dazu bereitwillig Kredite.

Das ist so lange in Ordnung, wie noch freie Arbeitskräfte und Kapazitäten vorhanden sind. Sobald sich aber die Volkswirtschaft der „Vollbeschäftigung“ nähert, treten „Engpässe“ auf, Spezialisten sind nicht mehr zu finden, Rohstoffe werden knapp und teuer, Zulieferungen kommen nicht heran, die Kosten, Löhne, Preise beginnen zu klettern, und auch der Kredit verteuert sich. Doch die Investitionen gehen zu nächst weiter.

Die „Atempause“

Erst wenn die Produktionskosten ein gewisses Maß überschreiten, erlahmt die Investitionsneigung der Unternehmer allmählich. Es bahnt sich — insgesamt oder auch nur auf Teilgebieten der Wirtschaft — eine Konjunktur-

abschwächung an. Die Auftragseingänge bei den Investitionsgüterindustrien gehen zurück, mit der Produktion auch das Einkommen und die Verbrauchernachfrage. Die erweiterten Kapazitäten der Verbrauchsgüterindustrie erweisen sich teilweise als zu groß. Investitionsvorhaben werden eingestellt, neue nicht in Angriff genommen, Aufträge storniert; es kommt zu Liquiditätsschwierigkeiten — kurz der Konjunkturabschwung hat begonnen und führt in die „Depression“.

Darunter ist nicht unbedingt eine schwere Depression im Stile der Weltwirtschaftskrise von 1931/32 zu verstehen, die Zusammenbrüche und Massenarbeitslosigkeit in der ganzen Welt mit sich brachte. Oft handelt es sich um Konjunkturabschwächungen — Rezessionen, wie man in den USA sagt —, in denen die Wirtschaft eine „Atempause“ findet, um zurückgebliebene Sektoren, die bisher Engpässe gebildet hatten, „nachzuziehen“. In dieser Situation kommt es darauf an, die Investitionslust der Unternehmer durch Kreditverbilligung wieder anzuregen; in schweren Fällen kann auch die Regierung durch vorsichtig dosierte Staatsausgaben die Konjunktur wieder ankurbeln.

Der oben nur flüchtig skizzierte „Zyklus“ kann durch äußere Einflüsse verstärkt oder abgeschwächt, durch besondere Entwicklungen überlagert werden. Z. B. politische Krisen, Geschmacksänderungen, technische Neuerungen oder große Geldfülle durch Ausfuhrüberschüsse können die Konjunktur zusätzlich anregen, staatliche Eingriffe wie hohe Steuern sie dämpfen. Selten ist ein einzelner Faktor allein für die Konjunkturentwicklung maßgebend, sie ist vielmehr meist das Ergebnis mehrerer gegenläufiger Bewegungen. In der Verbindung solcher Bewegungen hat der Name „Konjunktur“ seinen Ursprung; lateinisch „conjungere“ bedeutet „verbinden“.

Der Lagerzyklus am Stahlmarkt

Daneben kann es auf Einzelmärkten Sonderkonjunkturen geben, die oft — wie auf dem uns interessierenden Stahlmarkt — durch den sog. „Lagerzyklus“ bedingt sind, d. h. durch den Auf- und Abbau von Warenlagern bei Handel und Verbrauchern. Die Warenbestände beim Handel gleichen in der Regel Schwankungen in Produktion und Verbrauch aus; wenn der Handel jedoch aus bestimmten Gründen z. B. in Erwartung von Preiserhöhungen oder wegen allgemein hoher Nachfrage seine Läger über Gebühr aufstockt, der Verbrauch dagegen gleichbleibt, müssen die aufgehäuften Vorräte, die den Händler ja Geld kosten, irgendwann zwangsläufig zu einer Zurückhaltung von Aufträgen an die Stahlwerke führen. Die Kunden können dann ja aus den Beständen bedient werden. Erst wenn die Händlerläger auf ein vernünftiges Maß abgebaut sind, normalisiert sich die Auftragserteilung an die Werke wieder. Diese Situation haben wir heute. Zur Zeit sieht es so aus, als ob der Lagerabbau noch einige Zeit beansprucht wird.

Seit der großen Wirtschaftskrise 1931/32 hat die Wirtschaftswissenschaft viele Erkenntnisse auf dem Gebiet der Konjunkturforschung gesammelt und die Konjunkturbeobachtung ausgebaut und verfeinert. In der Bundesrepublik befassen sich eine Reihe von Instituten, darunter in unserer unmittelbaren Nähe das „Rheinisch-Westfälische Institut für Wirtschaftsforschung“ in Essen, ständig mit dieser Materie. Mit der Kenntnis der Ursachen für Konjunkturbewegungen hat die Wissenschaft der staatlichen Wirtschaftspolitik zugleich die Mittel in die Hand gegeben, allzu starke Ausschläge des Konjunkturpegels nach oben und unten zu vermeiden. Sie völlig auszuschalten, wird wohl nie gelingen, solange es Menschen mit individuellen Wünschen gibt.

Eberhard Koeve

Mit einem Schutzhelm wäre mir das nicht passiert ...

„Sicherheit zuerst!“ - das muß die Parole für jeden Mitarbeiter in den Betrieben sein

Auf die Frage: „Wo haben Sie Ihren Sicherheitshelm?“, bekommt man in Betrieben nicht selten zur Antwort: „Den habe ich im Schrank“. Das ist eine schmerzliche Tatsache, die uns sehr nachdenklich stimmen muß; denn die Hütte hat bis jetzt 10 000 Sicherheitshelme angeschafft, die etwa 100 000 DM kosteten. Der Aufwand für andere Dinge zur Sicherheit der Belegschaft ist gleichfalls groß. Es genügt nicht, daß sie vorhanden sind; um die Mitarbeiter vor Gesundheitsschäden oder gar vor dem Tod zu bewahren, müssen sie unbedingt auch angewandt und benutzt werden.

Was denkt nun der Mann am Arbeitsplatz im Betrieb über den Kampf gegen die Unfallgefahren und die Maßnahmen zur Sicherheit, insbesondere über den Schutzhelm? Dieser Frage sind Sicherheitswesen und Werkzeugzeitung in zahlreichen Betrieben einmal gemeinsam nachgegangen. Hier einige Beispiele:

Bei diesem Rundgang sprachen wir zunächst mit Meister Lahn von der Dolomithalle des Thomaswerks. Er zeigte sich, da es um Fragen der Sicherheit am Arbeitsplatz ging, sehr aufgeschlossen. Meister Lahn begrüßte vor allen Dingen das Tragen von Schutzhelmen, Staubmasken und Sicherheitsschuhen, die sich, wie er bestätigte, bisher sehr gut bewährt hätten. So seien zum Beispiel in mehre-



Vorarbeiter Brückehoff aus der Zurichtung des Block- und Profilwalzwerks hat an der Kantenvorrichtung zum Kanten von Knüppeln maßgeblich mitgearbeitet

ren Fällen Fußverletzungen beim Herunterfallen von Steinen aus den Konvertern vermieden worden, weil die Arbeiter Sicherheitsschuhe trugen. Meister Lahn wies mit besonderem Nachdruck dar-



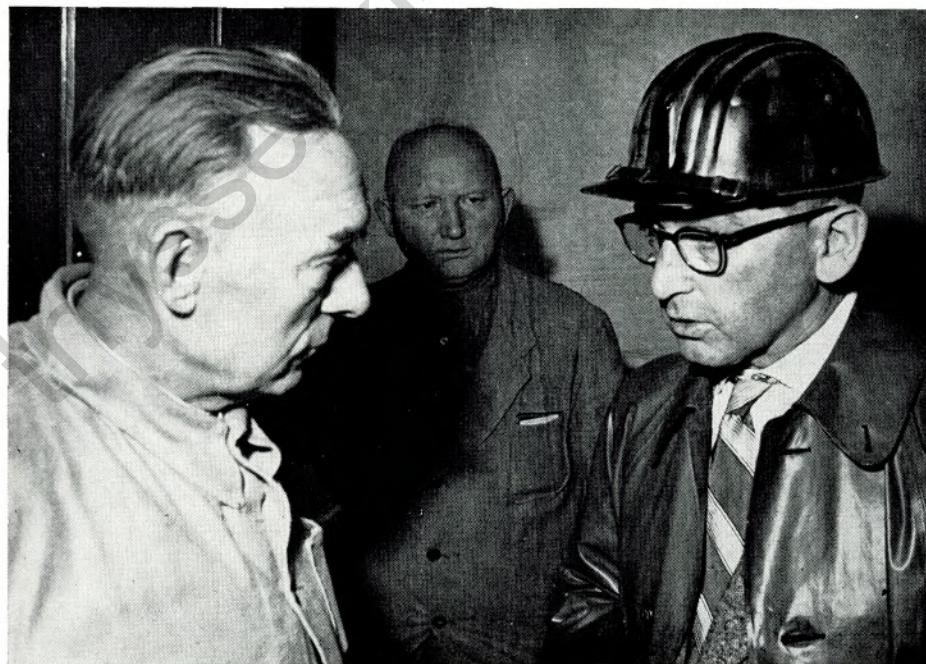
Betriebselektriker Albracht vom Elektrobetrieb I

auf hin, daß das Anlernen von jungen und neueingestellten Arbeitskräften mit sehr viel Geduld vorgenommen werden müsse, um sie mit dem richtigen und notwendigen Schutz am Arbeitsplatz vertraut zu machen. Seiner Meinung nach sei es selbstverständlich notwendig, diese Mitarbeiter zuerst mit überwiegend leichter und ungefährlicher Arbeit zu betrauen.

Als Rangierer beim Roheisentransport von der Mischerhalle zum Thomaswerk muß Johann Weißberg besonders aufmerksam sein. Dieses gilt vor allem beim Überqueren der sehr verkehrsreichen Straße am Bundeshaus. Besonders bei der Einfahrt am Thomaswerk muß er achtgeben, da das letzte Drittel des Thomaswerkes durch Montage-Arbeiten sehr beengt ist. Er ist der Ansicht, daß einige Unfälle infolge ungenügender Aufmerksamkeit eintreten, obwohl Sicherheitskleidung getragen wird. Die Schutzhelme werden von Weißberg besonders gelobt. Aus seinem eigenen Arbeitsbereich hat er ein Beispiel zur Hand, das zeigt, wie notwendig der Schutzhelm ist. Beim Zurückkippen einer Roheisenpfanne fiel vor Jahren, da es noch keine Sicherheitshelme gab, ein Schlackenzapfen herunter, durchschlug seinen Hut und brachte ihm eine Kopfverletzung bei. „Mit einem Schutzhelm“, so stellt Rangierer Weißberg heute fest, „wäre mir das nicht passiert.“

Betriebselektriker im Elektrobetrieb I Rudolf Albracht ist der Meinung, die Belegschaftsmitglieder sollten über die Art und Ursache der Unfälle noch mehr aufgeklärt werden. Außer den monatlichen Beiträgen in der Werkzeugzeitung sollten öfters Vorträge gehalten werden. Albracht regte weiterhin an, Belegschaftsmitglieder, die einen Unfall verursacht hatten, zum Sicherheitswesen kommen zu lassen und dort eingehend zu belehren. In seiner Werkstatt, so sagte Albracht, werde im übrigen alles getan, um Unfälle zu verhüten. Er selbst erklärte sich bereit, am nächsten Unfallverhütungs-Lehrgang teilzunehmen, um das dort Gehörte seinen

Der Leiter des Sicherheitswesens, Theo Mauermann, im Gespräch mit Rangierer Weißberg. Im Hintergrund Meister Lahn von der Dolomit-Anlage des Thomaswerks





Weihbischof Baaken bei ATH-Lehrlingen

Weihbischof Baaken, Münster, besuchte kürzlich das Freizeit- und Erholungsheim der ATH in Tester Berge. In seiner Begleitung befanden sich Dechant Bornefeld, Walsum-Vierlinden, und Pfarrer Krix von Bruckhausen, Kreis Dinslaken. Nach einem eingehenden Rundgang beglückwünschte er die Lehrlinge, in deren Namen ihm Kurt Fraatz einen bunten Feldblumenstrauß zur Begrüßung überreichte, zu diesem Heim mit seinen modernen Einrichtungen und schönen Außenanlagen. Hier, so sagte er, müsse man sich als junger Mensch besonders wohlfühlen. Weihbischof Baaken ist mit Hamborn aus seiner langjährigen Tätigkeit als Pfarr-Rektor im Ostacker eng verbunden.

Kollegen zu vermitteln und so mitzuhelfen, Unfälle zu vermeiden.

Auch Vorarbeiter Brückhoff aus der Zurichtung des Block- und Profilwalzwerkes äußerte sich positiv zu den bisher eingeführten Unfallschutzmitteln. Seiner Ansicht nach sind trotzdem vorkommende Unfälle vielfach auf Leichtsinns und Unachtsamkeit zurückzuführen. Jedenfalls seien die Unfälle in der Zurichtung, seit Sicherheitsschuhe und Schutzhelm getragen würden, zurückgegangen, stellte er fest. Unfälle beim Kanten von Schienen seien meistens auf mangelnde Verständigung zwischen den einzelnen Mitarbeitern zurückzuführen.

Die Reihe dieser Beispiele könnte noch beträchtlich vermehrt werden. Eine Tatsache unterstrichen jedenfalls — von wenigen Unbelehrbaren abgesehen — alle:

- Ohne Schutzhelm ist jeder im Betrieb gefährdet. Wer an seine eigene Gesundheit und Sicherheit und vor allem an Frau und Kinder denkt, wird deshalb den Sicherheitshelm immer tragen und nicht aus Leichtsinns sein Leben aufs Spiel setzen.

Der Betriebsrat besichtigte Tester Berge

Auf der Tagesordnung einer der letzten Betriebsratssitzungen standen Sozialprobleme. Arbeitsdirektor Meyer hatte zugesagt, aus diesem Anlaß die soziale Entwicklung bei der ATH, wie sie sich parallel zum Wiederaufbau vollzogen hat, darzulegen. Außerdem hatte er dem Wunsch der Betriebsvertretung entsprochen und für diese Sitzung das „Anita-Thyssen-Heim“ in Tester Berge zur Verfügung gestellt, das bei dieser Gelegenheit durch die Mitglieder des Betriebsrates besichtigt werden konnte.

Warum gerade Tester Berge? Berichte und Bilder in der Werkzeugzeitung sowie Schilderungen unserer Lehrlinge, die dort in geschlossenen Gruppen unter der Obhut ihrer Ausbilder zwei Wochen tätiger Entspannung verbringen konnten, hatten das Interesse der Betriebsvertretung in starkem Maße wachgerufen. Hinzu kam, daß

der Um- und Ausbau von Tester Berge in diesem Sommer schon so weit fortgeschritten war, daß sich die endgültige Gestalt bereits deutlich erkennen ließ. Vor allem aber wurde Tester Berge für diese Betriebsratssitzung gewählt, weil es als sichtbarer Ausdruck sozialen Wollens der vorgesehenen Behandlung sozialer Fragen einen geradezu symbolischen Rahmen gab.

Und der Eindruck? Eine gute Stunde lang besichtigte der Betriebsrat die Einrichtungen und Anlagen. Es gab hinterher nachdenkliche Gesichter; denn was sich an großzügiger Planung, an zweckmäßiger Gestaltung in harmonischer Abstimmung mit der friedlichen Waldkulisse ringsum zeigte, das mußte stark beeindrucken und Anerkennung finden.

Wie kam es überhaupt zur Schaffung des „Anita-Thyssen-Heimes“? Ausgangspunkt, so legte Arbeitsdirektor Meyer dar, war das alte Landhaus Tester Berge mit fünf Morgen Wald — klein, unmodern, kaum zu verwenden. Aber doch gut genug, um durch sein Vorhandensein eine Idee ins Dasein zu rufen, die sich zu einem konkreten Plan verdichtete, der trotz der großen Schwierigkeiten, die seiner Verwirklichung zunächst im Wege standen, immer festere Formen annahm. Nicht das Problem der Finanzierung war das schwerste. Viele andere Hürden mußten genommen oder beiseite geräumt werden. Besprechungen, Verhandlungen, erneute Planungen. Es war ein weiter und beschwerlicher Weg, an dessen Ende — dank auch der Mithilfe von Gräfin Anita Zichy-Thyssen, der Enkelin August Thyssens — das jetzt fast vollendete „Anita-Thyssen-Heim“ steht. Heute dient es zwar vorwiegend der Erholung und Weiterbildung der Lehrlinge unserer Hütte, in Zukunft aber wird es mit zusätzlichen Räumen auch anderen Belegschaftsmitgliedern, entsprechend der Zielsetzung zur Verfügung stehen. Abschließend zu Tester Berge an

BETRIEBS- UND WEGEUNFÄLLE

Betrieb	AUGUST 1958		AUGUST 1957	
	Betriebsunfälle	Wege- u. Sportunfälle	Betriebsunfälle	Wege- u. Sportunfälle
1. Hochofenbetrieb	13	—	11	5
2. Thomaswerk	12	—	8	—
3. SM-Stahlwerke	12	—	5	2
4. Block- und Profil-Walzwerke	6	—	5	—
5. Zurichtung	10	—	5	1
6. Breitband-Walzwerk	11	1	5	1
7. Maschinen-Abteilung	20	2	24	2
8. Elektro-Abteilung	6	—	11	1
9. Werkstätten für Bergbau- u. Hüttenbedarf	11	—	5	—
10. Stahlbau/Neubauabteilung	—	—	1	—
11. Bauabteilung	5	—	4	1
12. Thomasschlackenmühle	—	—	—	—
13. ff. Steinfabrik	1	—	2	1
14. Ausbildungswesen	2	—	3	—
15. Verschiedene Betriebe	11	4	7	1
	120	7	96	15



„ERSTE HILFE“ AUCH FÜR LEHRLINGE

Der Ruf zur Hilfeleistung bei Unfällen richtet sich nicht nur an die erwachsenen Mitarbeiter der Hütte, sondern auch an die Lehrlinge und Anlernlinge. Jeder soll bereit sein zu helfen, wenn Hilfe notwendig wird. Der Leiter des Sanitätswesens der ATH, Georg Kind, unterrichtet deshalb seit kurzem gewerblich-technische Lehrlinge in allen Fragen, die zur fachlichen Ausbildung als Ersthelfer notwendig sind. Denn nur die richtige Hilfe ist auch die beste Hilfe. Richtig helfen können setzt aber voraus, den menschlichen Körper zu kennen,

klare Vorstellungen von seinem Aufbau und dem Zusammenwirken seiner wichtigsten Organe zu besitzen. Das wird einer großen Anzahl von gewerblichen Lehrlingen in insgesamt vierzehn Unterrichtsstunden beigebracht. Nach dem Lehrgang werden sie dann den Ausweis als Helfer in Erster Hilfe erhalten können. Der Unterricht erfolgt übrigens nicht auf der Hütte selbst, sondern in einer Umgebung, die das Lernen — und um ein echtes Lernen handelt es sich ja hier — leicht macht: im Anita-Thyssen-Heim in Tester Berge.

sich: Es war in dieser Betriebsratssitzung ein Problem unter vielen Sozialproblemen — aber ein ganz besonderes. In seiner Darstellung über die soziale Entwicklung bei der ATH und den Wiederaufbau sprach Arbeitsdirektor Meyer über Fragen des Wohnungswesens, über die Joan Crane- und die Fritz Thyssen-Stiftung sowie Unterstützungen jeglicher Art, über Pensionsfragen auf der Werksebene und viele andere über die gesetzlichen Auflagen hinausgehenden völlig freiwilligen Leistungen der Hütte.

Glückwünsche für Direktor Scheifhacken

Der Vorstand der Hütte sprach Hütten-direktor i. R. Wilhelm Scheifhacken und seiner Gemahlin herzliche Glückwünsche anlässlich der goldenen Hochzeit am 16. September aus. Dabei erinnerte er vor allem an die Jahre, da Direktor Scheifhacken Mitglied des Vorstandes der ATH war und nach 1944 bis zur Neugründung der Gesellschaft im Aufsichtsrat unter den besonders schwierigen Kriegs- und Nachkriegsverhältnissen den neuen Weg der Thyssenhütte mitgestalten konnte. Hütten-direktor Scheifhacken, dessen Lebensweg die Werkzeitung anlässlich seines achtzigsten Geburtstages am 10. Februar 1957 in Heft 2/1957 ausführlich würdigte, verbringt seinen Lebensabend in Düsseldorf.

Es waren nüchterne Zahlen, hinter denen menschliche Schicksale standen — und nicht selten eine Notlage, deren Beseitigung nicht mehr auf formale Rechte bezogen werden konnte, sondern nur noch auf menschliches Verständnis und auf den Willen zu helfen.

Sozialgedanken zu äußern und Sozialpläne zu verwirklichen — das ist ein sehr großer Unterschied. Gedanken sind unverbindlich — Taten oft kostspielig. Und wohl dem, der den Mut hat zu handeln, wenn es an der Zeit ist!

Soziale Bestrebungen werden im Herzen geboren, aber aus den Erträgen kaufmännisch fundierten Schaffens gespeist. Dieser Sachverhalt ist nicht zu übersehen, wenn man mit beiden Füßen auf dem Boden nüchterner Tatsachen steht. Davon hat auch die Betriebsvertretung auszugehen.

Aber immer noch bleibt Platz für rein menschliche Entscheidungen. Und hier liegen die Aufgaben, die nicht nur der Betriebsvertretung gestellt sind. Vielleicht ist es Sache der Sozialabteilung, einmal mit konkreten Zahlen über die sozialen Aufwendungen zu berichten, damit für alle erkennbar wird, was seitens der ATH in dieser Hinsicht getan wurde. Die Betriebsvertretung wirkt auf diesem Sektor zwar mit, aber sie führt darüber nicht Buch. Für sie ist die soziale Betreuung unserer Belegschaft eine Aufgabe, die sich im Bereich des Möglichen ausschöpft, und eine Verpflichtung, zu der sie sich immer bekennt.

Paul Nitschke

ATH-NOTIZBUCH

MIT LIBERIA hat die „Gewerkschaft Exploration“, Düsseldorf, einen Vertrag über eine Erzkonzession abgeschlossen. (Die Werkzeugzeitung berichtete kürzlich über diese Verhandlungen.) Die Gesellschaft, eine Tochter der Barbara Erzbergbau AG. in Düsseldorf, an der die ATH bekanntlich beteiligt ist, wird in Liberia für die August Thyssen-Hütte und andere große Hüttenwerke der Ruhr Erzgruben in einer Entfernung von etwa hundert Kilometer von der Küste ausbeuten.

★
DER ATH-WERKSFILM „Straße der stählernen Ringe“ wurde als deutscher Beitrag bei der europäischen Tagung für den technischen und industriellen Film in der französischen Stadt Rouen gezeigt. Sie fand vom 8. bis 12. Oktober statt.

★
EINEN VOLKSLIEDER-ABEND veranstaltet der Männergesangsverein August Thyssen-Hütte (Leitung: Musikdirektor Heinz Gilhaus) am Sonntag, 19. Oktober, um 19 Uhr in der Aula des Elly-Heuss-Knapp-Gymnasiums in Hamm. Unter Mitwirkung des Jugend- und Kinderchors Ahlen (Leitung: Chordirektor Dietmar Hahn) wird er einen bunten Reigen Volkslieder, vor allem zeitgenössischer Komponisten, bieten.

★
DER KULTURRING HAMBORN begann seine Theatersaison mit einer Aufführung von Lessings Minna von Barnhelm durch das Klever „Theater am Niederrhein“. In der Inszenierung von Dr. Hans Doerry gab es einen Abend, der die Besucher — unter ihnen viele Mitarbeiter der ATH und eine große Schar Jugendlicher — zu großem Beifall veranlaßte.

★
IN WALSUM feierten die Belegschaftsmitglieder des Elektrobetriebes des SM-Stahlwerks mit den Ehefrauen ihren diesjährigen Kameradschaftsabend. Es waren frohe Stunden, die sie hier fern der Arbeit verbringen konnten. Sowohl der Humor als auch der Tanz kamen dabei nicht zu kurz.

★
EIN „BABY-BUS“ wird in Zukunft die männlichen und weiblichen Lehrlinge der Hütte nach Tester Berge bringen und den Autoverkehr mit dem Freizeit- und Erholungsheim bewältigen. Auf diesen Namen taufen die weiblichen Anlernlinge einen neuen Klein-Bus, mit dem sie auch die Jungfernfahrt antreten konnten. Der Bus ersetzt den bisherigen „Bubi-Bus“, der abgegeben wurde.

★
IM TISCHTENNIS gab es Mitte September einen spannenden Vergleichskampf zwischen der Verkaufsabrechnung und dem Verkauf 2. Die Verkaufsabrechnung konnte ihn mit 10:0 für sich entscheiden.

★
AUS DÜSSELDORF besuchten anlässlich einer gemeinsamen Tagung in Duisburg die Mitglieder des parlamentarischen Ausschusses für Verkehrs- und Werbefragen der Stadt Düsseldorf die August Thyssen-Hütte. Sie konnten u. a. die Breitbandstraße besichtigen.

★
BEI DEN DEUTSCHEN MEISTERSCHAFTEN war das Glück unserem Mitarbeiter Fritz Seiler, dem westdeutschen Meister im 20-Kilometer-Gehen, in diesem Jahr nicht hold. Bei glühender Hitze langte es in Ludwigsburg nur zum dreizehnten Platz; jedoch sicherte er dadurch seinem Verein, dem Meidericher Spielverein, den zweiten Platz in der Mannschaftswertung.

★
UNTERMIETERN unter den Belegschaftsmitgliedern kann die Werkzeugzeitung häufig deshalb nicht zugestellt werden, weil der Name des Vermieters nicht bekannt ist. Mitarbeiter, die aus solchen Gründen die Werkzeugzeitung nicht erhalten, werden um eine entsprechende Ergänzung ihrer Anschrift (Hausruf 2766, Redaktion der Werkzeugzeitung) gebeten.

ARMCO-THYSSEN

DINSLAKEN

IN VOLLER PRODUKTION

In Dinslaken lief vor einigen Monaten die Produktion der Armco-Thyssen Breitband-Verarbeitung G.m.b.H. an. Im folgenden Beitrag berichtet Direktor Dr. Rolfjürgen Hannesen, Geschäftsführer dieser jüngsten Tochter der ATH, über das Werk, seine Belegschaft und seine Erzeugnisse.

Die Armco Steel Corporation, Middletown, Ohio, mit der die August Thyssen-Hütte bereits seit einigen Jahren eine enge Zusammenarbeit verbindet, befaßte sich schon vor über 50 Jahren mit der Weiterverarbeitung von flachgewalztem Material. Sie produziert aus profilierten Stahlblechen u. a. Spezialdurchlässe für Wasserläufe, die unter Straßen hindurch sehr schnell und einfach ohne großen Aufwand technischer Hilfsmittel verlegt werden können. Da diese Durchlässe aus Stahlblech in Stärken bis zu sieben Millimeter hergestellt werden und Achslasten bis zu 60 Tonnen gestatten, erübrigt sich oft der kostspielige Bau von großen Straßenbrücken. Besondere Bedeutung haben daneben in den letzten Jahren Leitplanken erhalten, die in zunehmendem Maße auf Straßen zur Sicherung gefährlicher Stellen als Begrenzung benutzt werden.

Eine Tochter von ATH und Armco

Diese Produkte werden seit diesem Jahr auch von der Armco-Thyssen Breitband-Verarbeitung GmbH in Dinslaken, einer Tochtergesellschaft der August Thyssen-Hütte und der Armco, hergestellt. In Amerika besteht in fast jedem Staat ein solches Armco-Werk, das Bleche zu Roh-



Dieser Durchlaß für die Seseke unter einer Straße bei Unna hat eine Höhe von 2,60 Meter und eine Spannweite von 4,25 Meter. Er ist eines der verschiedenen Erzeugnisse, die von der Armco-Thyssen Breitband-Verarbeitung in Dinslaken seit einigen Monaten für den deutschen und ausländischen Markt erzeugt werden. Unser Bild zeigt die Montage der fertigen Bau-Elemente

ren aus profiliertem Stahl weiterverarbeitet.

Die Armco International Corporation, die Tochtergesellschaft für die Interessen der Armco-Werke im Ausland, hat zahlreiche Betriebe in verschiedenen Staaten Mittel- und Südamerikas, in Afrika und in Europa errichtet. Neben den Werken in Frankreich und England, die hundertprozentig im Besitz der Armco International Corporation sind, wurden in Deutschland und Italien erstmalig Gesellschaften mit einem Partner des betreffenden Landes gegründet. Die August Thyssen-Hütte beschloß im Jahre 1956, von der in Deutschland neu zu gründenden Gesellschaft die Hälfte des Kapitals zu übernehmen, das zunächst 200 000,— DM betrug. Das Gesellschaftskapital wurde inzwischen auf eine Million DM erhöht.

1957 wurde mit dem Bau des Werkes in Dinslaken begonnen, worüber die Werks-

zeitung in früheren Ausgaben bereits berichtete. Die Wahl des Standortes wurde dadurch bestimmt, daß Dinslaken nach dem Verlust des früheren Bandeisenwalzwerkes mit seiner Breitbandstraße durch die Ansiedlung neuer Industrien entschädigt werden sollte. Auch die klare Trennung von Hütte und Weiterverarbeitung sprach dafür, diesen Fabrikationszweig nicht in den Hamborner Raum hineinzulegen.

Planung und Aufbau des Werkes wurden in Zusammenarbeit mit der technischen Abteilung der Armco International Corporation von der Bauabteilung, der Neubauabteilung und der Mechanischen Hauptwerkstatt der August Thyssen-Hütte durchgeführt.

Leitplanken sichern Straßen

Im Frühjahr 1958 war dann die Aufnahme der Produktion in Dinslaken möglich. Während der ersten Wochen stand dem Werk ein erfahrener Ingenieur der Armco zur Verfügung, der auch schon in anderen Ländern Betriebe in den ersten Anlaufmonaten betreut hatte.

Zunächst wurde mit der Produktion von „Armco Flex-Beam“-Stahlleitplanken begonnen, wie sie auch auf dem Parkplatz vor dem Verwaltungsgebäude der ATH angebracht sind. Diese Leitplanken zur Sicherung von Gefahrenpunkten auf Straßen werden in USA im kontinuierlichen Kaltwalzvorgang erzeugt, während sie bei uns auf einer schweren Presse mit mehreren 100 Tonnen Druck kalt verformt werden. Das hängt damit zusammen, daß die Bestellungen in den USA einstweilen viel größer sind als bei uns.

Der nächste Arbeitsgang führt sie dann durch verschiedene Bäder und die Beize zum Zinkbad. Nach der Verzinkung wird ein weißer Haftgrund aufgetragen, während der Deckanstrich nach der Montage vorgenommen werden kann. Auch Pfosten und Endschwingen — wie sie das Titelbild dieser Ausgabe zeigt — werden verzinkt und gestrichen.

Der bei Unna eingebaute Durchlaß nach Abschluß der Gesamtmontage kurz vor dem Einbau. Deutlich erkennbar das Maulprofil bei begrenzter Bauhöhe sowie die abgeschrägten Enden, die sich in die Böschung des Dammes einfügen



Seit Anlauf der Produktion sind schon viele tausend Meter Leitplanken geliefert worden. Dabei hat sich das auf der Scherenstraße geschlitzte Band aus Thyssenstahl besonders bewährt. Auch die Pfosten (UNP 14) sind ein Produkt der ATH, und zwar der Straße V. Alle Schrauben und sonstiges Zubehör, ebenfalls feuerverzinkt, stammen von der Eisenwerk Steele G.m.b.H., einer Tochtergesellschaft der Niederrheinischen Hütte.

Durchlässe für Wasserläufe

In den letzten Monaten hat das Werk auch die Produktion von Rohrdurchlässen aufgenommen. Sie gestatten, Leitungen für Wasserläufe und begehbare Gänge unter Straßen sehr schnell anzulegen. Den örtlichen Gegebenheiten angepaßt, werden für kleinere Projekte „Nestable-Plate“ (zusammensteckbare Rohre) mit einem Durchmesser von 0,20 bis 2 Meter verwendet. Konstruktionen mit größeren Abmessungen (bis zu 5 Meter) werden „Multi-Plate“ genannt.

Die einzelnen Bleche werden nach der Kaltverformung im Vollbad feuerverzinkt und erhalten eine doppelseitige Auflage von mindestens 610 Gramm Zink je Quadratmeter Fläche. Die Vorteile dieser fertigen Bau-Elemente bestehen darin, daß sie an der Baustelle zusammengeschraubt werden und eine wesentlich geringere Montagezeit erfordern als die üblichen Konstruktionen, vor allem in Beton. Außerdem sind die Transportkosten, insbesondere bei schwer erreichbaren Baustellen, durch das Gewicht der einzelnen Bau-Elemente und ihre Stapelfähigkeit besonders niedrig.



Bis zu 60 Tonnen Achslast

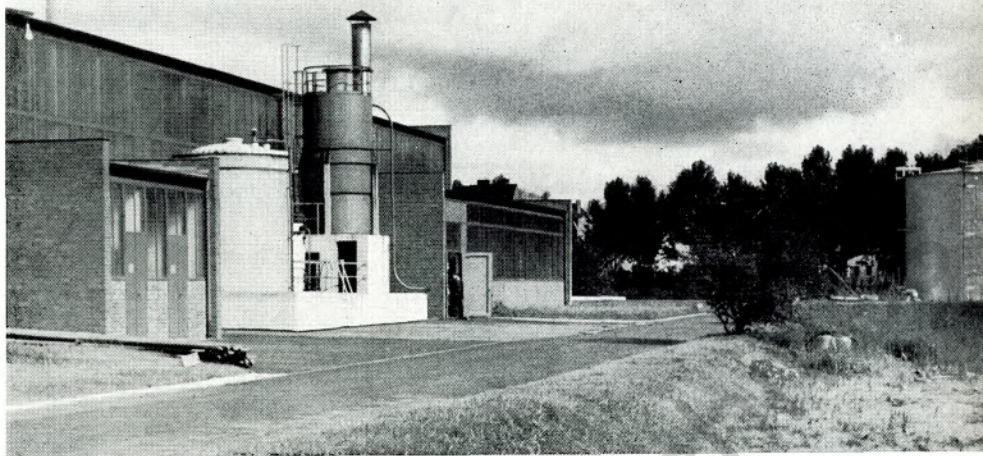
Durch unterschiedliche Biegung der einzelnen Stahlplatten lassen sich folgende Querschnittsformen erreichen: kreisrund (auch Halbbogen), elliptisch und Maulprofil. Die Enden können abgeschrägt, Knicke innerhalb des Rohres miteingearbeitet werden.

Die Blechstärke von „Multi-Plate“ liegt zwischen 2,5 und 7 Millimeter und richtet sich nach der jeweiligen Verkehrslast und der Überschüttungshöhe. Brücken mit 60 Tonnen Achslast sind keine Schwierigkeit. Diese Durchlässe sind nicht nur für Bäche und kleinere Flüsse (bei Verwendung von mehreren Rohren nebeneinander) möglich, sondern auch für Fußgänger sowie für Vieh- und Feldwege.

Export in zehn Staaten

Die Erzeugnisse des Werkes Dinslaken gingen bisher in zehn verschiedene europäische Staaten, vor allem nach Skandinavien, sowie nach Österreich und zur Schweiz. Dabei kam dem Werk die bereits eingearbeitete Armco-Organisation zustatten.

In Deutschland haben sich in den letzten Wochen und Monaten mehrere Straßenbauämter die zahlreichen Vorteile zunutze gemacht, die eine Verwendung von Durchlässen bietet, wie sie in Dinslaken erzeugt werden. In verschiedenen Teilen der Bundesrepublik stationierte Projekt-Ingenieure des Werkes sind für die Ausführung verantwortlich; dazu gehören auch die Vorarbeiten, z.B. die statischen Berechnungen, und die Überwachung der Montage, vor allem die Hinterfüllung der flexiblen gewellten Rohre, die besonders wichtig ist.



Ein Teil der Anlage des Dinslakener Betriebes: Links die Werkshalle mit Transformatorenhaus, Säurebehälter und Neutralisationsanlage unmittelbar neben dem dahinter liegenden Kesselhaus, rechts der Ölbehälter

Ein sehr erfreulicher Erfolg war die Errichtung von zwei Brücken im Zuge der Bundesstraße Usseln—Arolsen in Hessen, über die es in einer Lokalzeitung hieß:

ZWEI BRÜCKEN IN DREI TAGEN

Usseln. Zwei Brücken in drei Tagen bauen zu können, blieb bisher nur Bau-firmen aus dem Land der unbegrenzten Möglichkeiten vorbehalten. Seit Donnerstag kann sich jedoch auch die Korbacher Firma Kleine dazu zählen, die es in einem Zeitraum von 72 Stunden fertigbrachte, zwischen Neerdar und Usseln auf der Bundesstraße 251 zwei Brücken zu bauen. Sie benutzte Durchlässe der Armco-Thyssen Breitband-Verarbeitung, Dinslaken. Der größere der beiden Durchlässe besteht aus soliden Stahlplatten in einer Stärke von 6 Millimeter. Mit einer Höhe von 2,50 Meter und einer Breite von 3,50 Meter läßt das Riesenstahlrohr in der Sekunde 10 Kubikmeter Wasser passieren. Mit insgesamt 3000 Schrauben zusammengefügt, bilden die Stahlplatten eine moderne Brücke, die innerhalb weniger Stunden in die Straße eingefügt werden konnte und einer Belastung von 45 Tonnen standhält. Das Gesamtgewicht des Stahlrohrs beträgt 11,3 Tonnen.

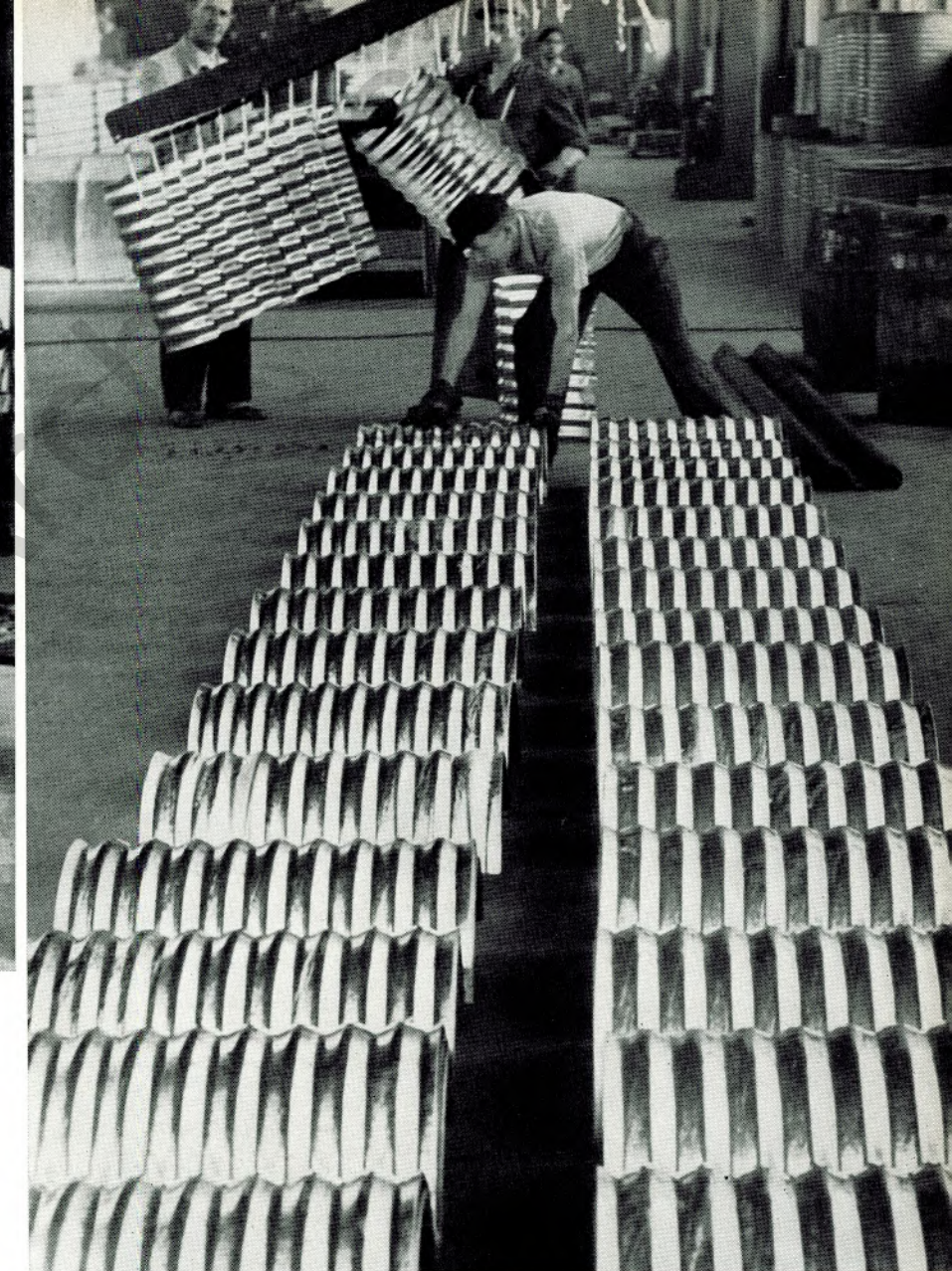
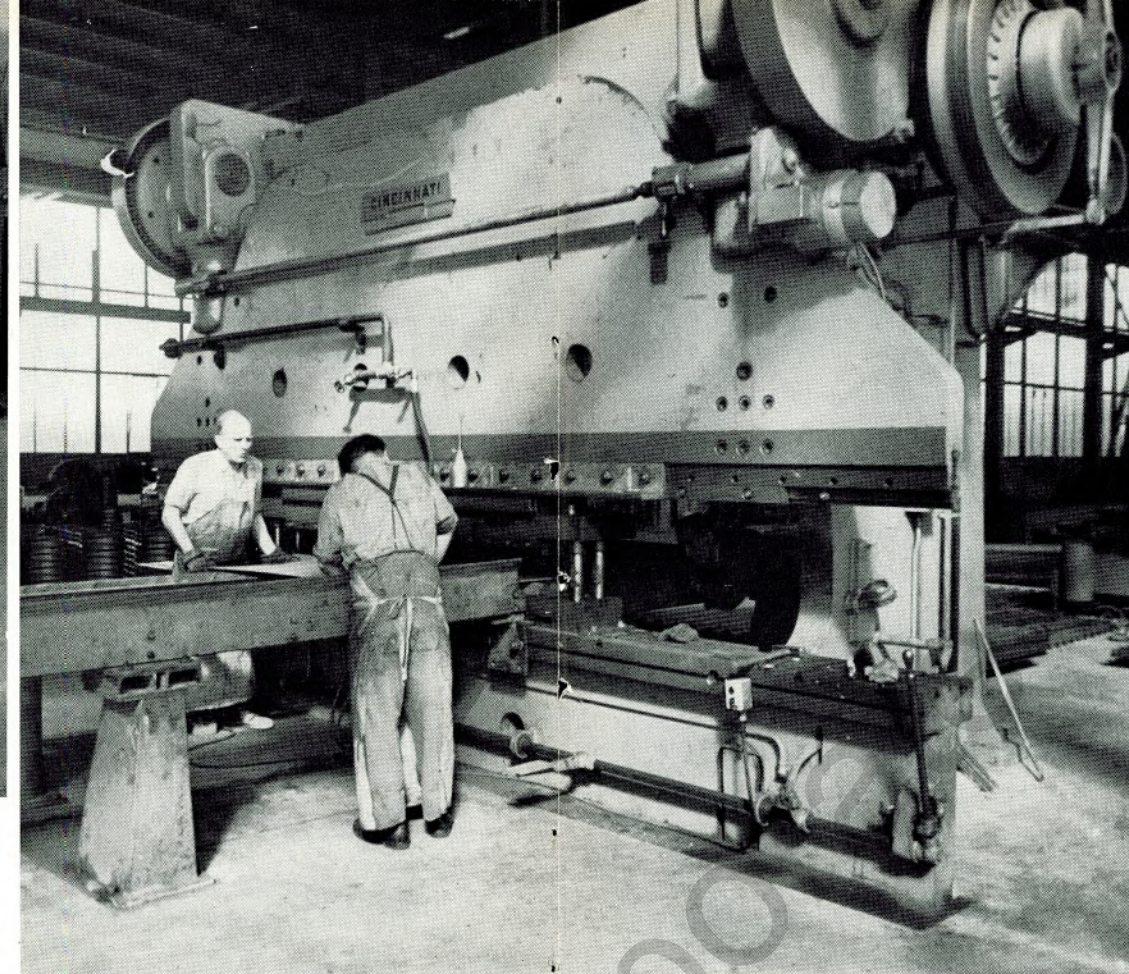
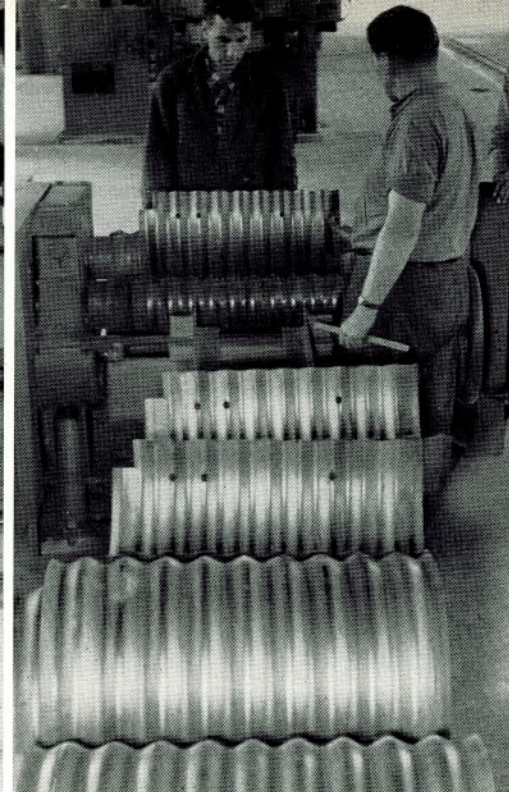
Das Dinslakener Werk ist nach den Planungen der Armco und unter Berücksichtigung der Verhältnisse in Deutschland großzügig gebaut; ein großes Vorratsgelände ermöglicht eine spätere Ausdehnung der Fabrikationsanlage. Einige Maschinen stammen aus USA, so eine der Pressen und die Anlage zur Herstellung von „Nestable Plate“. Die moderne Anlage gestattet eine weitgehende Rationalisierung, so daß auch ein teilweise zweischichtiger Betrieb möglich ist.

Das Werk würde aber ein totes Skelett darstellen, wenn nicht die junge, zahlenmäßig einstweilen geringfügige Belegschaft es verstanden hätte, sich so schnell mit den neuen Produktionsmethoden und Spezialerzeugnissen vertraut zu machen. So wurden auch die oft sehr kurzen Lieferzeiten und manche beim Anlauf auftretenden Störungen vorbildlich gemeistert.

Alle Mitarbeiter der Armco-Thyssen-Breitband-Verarbeitung G.m.b.H. sind sich einig in dem Bestreben, für den deutschen Straßen- und Brückenbau Erzeugnisse zu liefern, die den höchsten Ansprüchen genügen. Darüber hinaus wollen sie dazu beitragen, den Ruf deutscher Erzeugnisse aus dem Werk Dinslaken auch außerhalb unserer Grenzen zu kräftigen.

Blick in den freundlichen Aufenthaltsraum für die Belegschaft. Unmittelbar daneben liegen Umkleide- und Waschräume, die über alle notwendigen hygienischen Einrichtungen verfügen



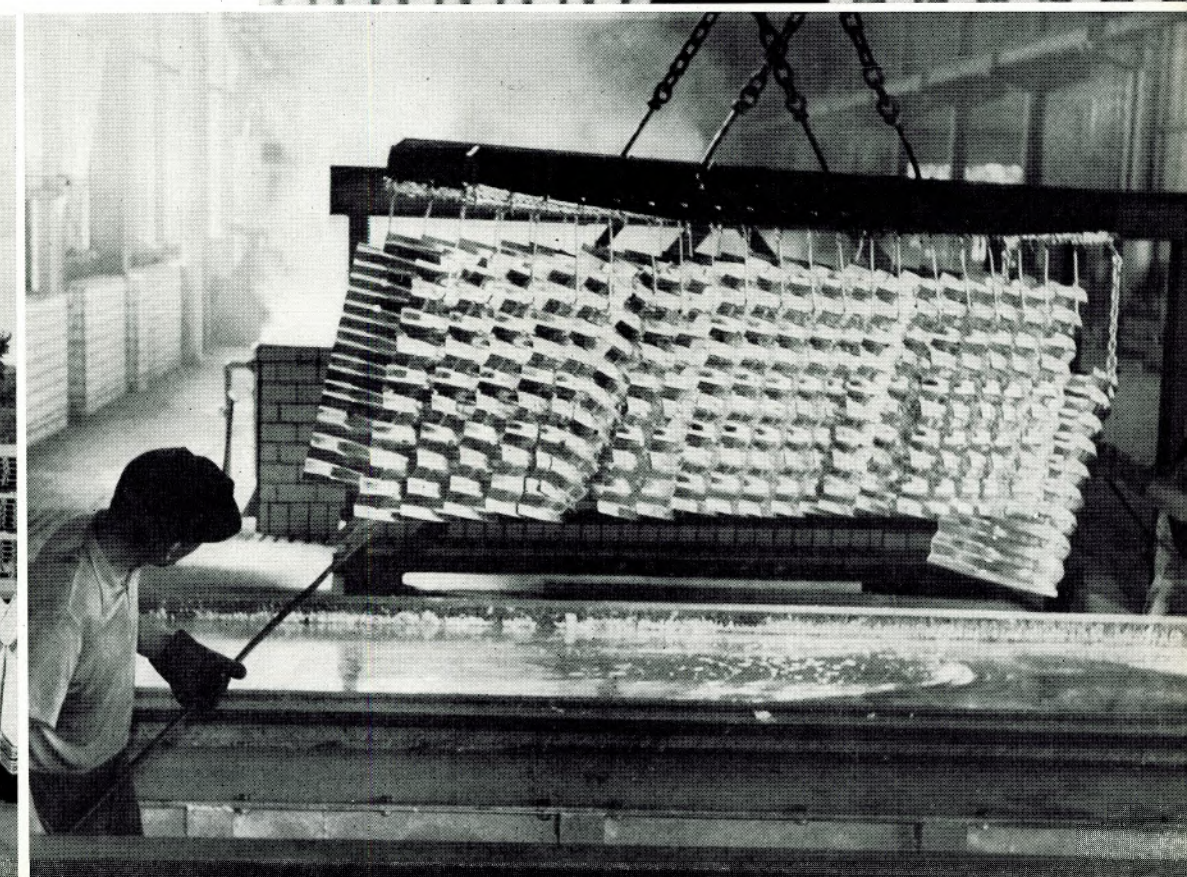


ARMCO-THYSSEN PRODUZIERT:

Unsere Bilder geben einen Überblick über verschiedene Produktionsvorgänge und Erzeugnisse der Armco-Thyssen Breitband-Verarbeitung G. m. b. H. in Dinslaken



Unten links ein Blick in die Werkshalle: Im Vordergrund halbfertige „Multi-Plate“-Bleche, die für größere Wasserdurchlässe bestimmt sind; sie müssen noch auf den gewünschten Radius gebogen und dann verzinkt werden — im Hintergrund kleinere Durchlässe, die bereits ihre vorgesehene Form erhalten haben. Rechts im Bild Dr. Hannesen mit seinem amerikanischen Assistenten Mr. Lubberger. Oben links: Pfosten zur Befestigung der Leitplanken werden zum Beizen und Verzinken vorbereitet. Unten Mitte: Fertige „Armco Flex-Beam“-Leitplanken vor dem Versand. Kleinere Durchlässe, sog. „Nestable Plate“, werden auf Walzen gebogen (zweites Bild oben). Nach dem Zinkbad werden die Halbschalen zum Versand vorbereitet (rechts unten und oben). Er erfolgt in Bündeln; dadurch verringert sich der benötigte Transportraum. Oben Mitte: Die schwere Presse, an der vier Arbeiter Thyssenstahl-Bleche in Stärken bis zu sieben Millimeter für große Durchlässe, sogenannte „Multi-Plate“, wellen und lochen, bevor sie verzinkt werden.



ELEKTRONEN

helfen schneller und billiger arbeiten

Die August Thyssen-Hütte hat vor zwei Jahren einen IBM-Elektronenrechner „EDPM 650“ bestellt, um die immer stärker anwachsenden Arbeiten der Verwaltung noch mehr zu rationalisieren. Diese Anlage — im Volksmund nicht ganz zutreffend Elektronengehirn genannt — wird in einem Neubau neben der Lochkartenabteilung untergebracht und dieser Abteilung angegliedert. Die ATH macht sich damit nach Abschluß des Wiederaufbaues ihrer betrieblichen Anlagen auch eine der wichtigsten bürotechnischen Neuerungen des letzten Jahrzehnts nutzbar — genau so wie sie bereits vor über dreißig Jahren als eine der ersten Gesellschaften in der Eisen- und Stahlindustrie das Lochkartenverfahren in den Dienst ihrer Betriebe und Verwaltung stellte und seither mit großem Nutzen verwendet.

Der Elektronenrechner „EDPM 650“ Der Internationalen Büro-Maschinen GmbH (EDPM: Electronic Data Processing Machine = elektronische Datenverarbeitungsmaschine) baut auf der konventionellen Lochkartentechnik auf und hat sie zur Voraussetzung. Der Schritt von der Lochkarte zum Elektronenrechner wird nicht nur manche Verwaltungsarbeit, zum Beispiel Buchhaltung und Lohnabrechnung, noch mehr erleichtern und beschleunigen — er läßt auch die für die Produktion notwendigen Daten schneller, zuverlässiger und umfassend ermitteln. Die gesamte Erzeugung kann mit einem noch größeren wirtschaftlichen Effekt gelenkt werden. Die Werkzeugzeit wird deshalb die Belegschaft in zwei Beiträgen mit den Aufgaben und der Arbeitsweise der Lochkartenabteilung und des Elektronenrechners bekannt machen.

★

Den meisten unserer Mitarbeiter ist sicherlich nicht geläufig, daß — aufs Ganze gesehen — jeder dritte Berufstätige in der Bundesrepublik am Schreibtisch arbeitet. Auch in der Industrie steigert sich der Umfang der Verwaltungsarbeiten von Jahr zu Jahr; die Büros füllen sich, während manche Fabrikhallen im Zeichen der Rationalisierung und Automation leer werden.

Für die fortschreitende Mechanisierung und Automatisierung der Produktion gibt die seit über drei Jahren arbeitende Warmbreitbandstraße unserer Hütte mit ihren nur siebzehn Mann „Produktionspersonal“ je Schicht bereits ein bemerkenswertes Beispiel. Amerikanische Statistiker haben nun errechnet, daß die Leistung in den Produktionsbetrieben im Verlauf der letzten hundert Jahre um etwa 1400 Prozent gestiegen ist, in den Verwaltungen dagegen nur um etwa 40 Prozent. Während in der Mitte des letzten Jahrhunderts etwa 30 Prozent der Arbeiten von Maschinen ausgeführt wurden, fünfzig Prozent von Tieren und zwanzig Prozent von Menschen, hat die Maschine heute ihren Anteil auf 96 Prozent erhöht, während Menschen und Tiere nur noch je 2 Prozent erledigen. Den geringsten Anteil an



Die Maschine, die von zarter Frauenhand in der Lochkarten-Abteilung unserer Hütte bedient wird, ist ein Schreibblocher 026. Hier werden gerade Wareneingänge bearbeitet

Schnelligkeit ist keine Hexerei

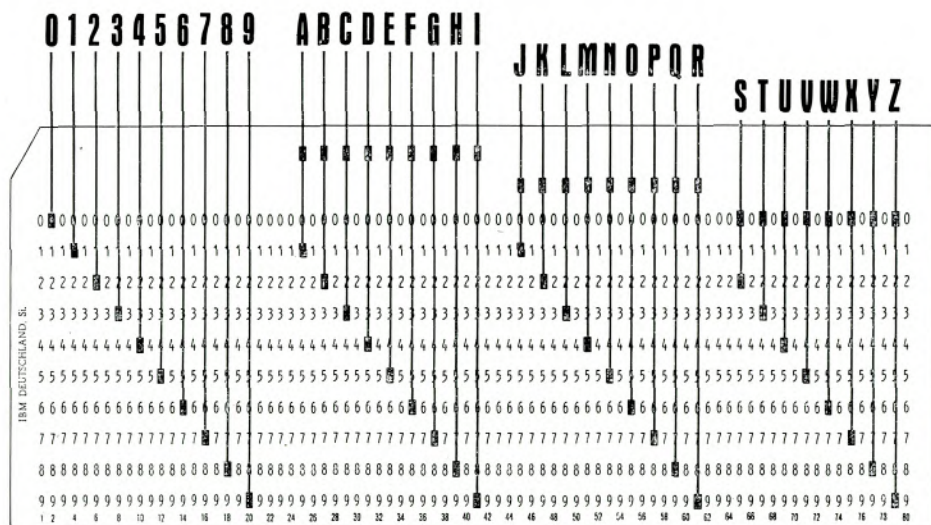
Aus der vielseitigen Arbeit unserer Lochkarten-Abteilung — Helferin von Verwaltung und Betrieb

Vor mehr als 30 Jahren fand die Lochkarte den Weg in Verwaltung und Betriebe der August Thyssen-Hütte. Über 45 Jahre war sie damals bereits alt. 1880 hatte sie Dr. Hermann Hollerith, Sohn eines ausgewanderten deutschen Professors, in den USA entwickelt. Mit seiner bahnbrechenden Erfindung von zwei Maschinen, die gelochte Karten sortieren und Karten gleicher Gruppen zählen konnten, hatte er dann einige Generationen lang einem neuen vollautomatischen Abrechnungsverfahren auch seinen Namen gegeben. (Erst seit dem zweiten Weltkrieg spricht man nur noch ganz allgemein vom Lochkartenverfahren.) Die älteren Belegschaftsmitglieder der ATH

werden sich gewiß noch daran erinnern, als Ende der zwanziger Jahre das sogenannte Hollerith-Verfahren, wie es zunächst allgemein hieß, in Hamburg eingeführt wurde.

Die Lochkarte ist heute noch genau so groß wie am ersten Tag, da sie erfunden wurde — eine 188 zu 83 Millimeter große Karte aus steifem Karton; nur sind aus den 45 Stellen und runden Löchern der Anfangsjahre inzwischen achtzigstellige Karten mit rechteckigen Löchern geworden. Achtzig Reihen Zahlen von 0 bis 9, das sind insgesamt 800 Löcher, kann sie aufnehmen; nutzt man die möglichen zwei Reihen zu je achtzig Stellen über der „0“ in der sogenannten Über-

Nach dem Schema dieser achtzigstelligen IBM-Lochkarte bedeuten eine Lochung je Stelle Zahlen, zwei Lochungen je Stelle Buchstaben



Würde man die schmalen Lochkarten aneinanderlegen, dann ergäben sie jeden Monat einen Papier-Lindwurm, der von Tor 1 in Hamborn bis zur Außenstelle der ATH in der Steinstraße in Düsseldorf reichte. Aufeinandergestapelt kämen die Karten auf eine Höhe von 105 Meter und würden damit eine schmale, fast so hohe Säule darstellen wie der Gasometer bei der Hauptverwaltung in der Franz-Lenze-Straße. Nimmt man an, diese Zahlen wären auch nur in 20 der zurückliegenden 30 Jahre, seit die Lochkartenabteilung arbeitet, durchschnittlich erreicht worden, dann würde der Kopf dieser Lochkartenschlange in 8000 Kilometer Entfernung von Hamborn etwa in Goa in Indien liegen. Die Höhe der aufeinandergelegten Karten betrüge über 25 Kilometer, die Zahl der gestanzten Löcher etwa 7 Milliarden.

Schlüsselzahlen

Die Ziffern-Lochkarte mit ihren über achtzig Löchern selbst sagt noch nicht viel aus, man muß den Lochungen erst einen Sinn geben. Eine einzelne Zahl — zum Beispiel eine 6 — kann eine Anzahl, eine Schlüsselzahl, eine Position, ein Gewicht oder einen Geldwert darstellen; was sie aussagen soll, muß man vorher festlegen. Die Verwendung solcher Schlüsselzahlen ist schon seit Jahrhunderten üblich und heute jedem geläufig. Man benutzt sie zum Beispiel bei Telefonnummern, ohne sich noch etwas dabei zu denken.

Die achtzig Spalten einer Lochkarte kann man nun durch eine Kombination von Schlüsselzahlen in Verbindung mit Werten so ausfüllen, daß sie alle Begriffe enthält, die man für bestimmte Abrechnungsverfahren — etwa für eine Lohnabrechnung — benötigt. An Hand der Lohnabrechnung und der hierbei notwendigen Lochkarten und Lochungen wollen wir nun die verschiedenen Arten von Lochkarten und die bei der Arbeit benutzten Lochkartenmaschinen kennenlernen.



Blick in den Maschinensaal unserer Lochkarten-Abteilung mit ihren verschiedenen Maschinen

Alle wichtigen persönlichen und sachlichen Angaben der Belegschaftsmitglieder der ATH werden bei der Einstellung auf Adrema-Platten festgehalten. Diese Platten werden vielseitig und oft benutzt. Mit mehr oder weniger verkürztem Text findet man ihre Angaben wieder auf Stempelkarten, Schichtenblättern und Lohnzügen. Aus diesen Unterlagen, die bereits bei der Einstellung so festgelegt wurden, werden in Stamm-Lockkarten übernommen: Monat der Einstellung, Betriebsnummer, Stamm-Nummer, Name und Vorname, Geburtsdatum, Steuerschlüssel, steuerfreier Betrag, Gruppen-Kennzeichen, soziale Pfennig-Zulage.

Die Lochkarte enthält auf dem oberen Rand eine „Übersetzung“ der Lochschrift, so daß die Sachbearbeiter der Lohnabrechnung, bei denen diese Lochkartenkarte geführt und auf dem laufenden gehalten wird, auch diese Stamm-Lochkarte wie jede andere Karteikarte lesen und bearbeiten können.

Die Einteilung der Lochkarten

Die Stamm-Lochkarte zeigt uns anschaulich die Vielzahl von Möglichkeiten, eine Lochkarte einzuteilen.

Die Lochkarte besitzt am Fuß eine Spalteneinteilung in neun Feldern, in denen

dieser erstaunlichen Entwicklung hat die Büroarbeit genommen, so sehr sich auch das Gesicht der Büros inzwischen, vor allem in den letzten dreißig Jahren, gewandelt hat.

In den Betrieben handelt es sich um den Umgang mit Rohstoffen und Halbzeugen, mit Werkstücken und Fertigerzeugnissen — in der Verwaltung dagegen geht es vor allem um Zahlen und Daten, Statistiken und Berechnungen, Mitteilungen und Adressen. Viele dieser Verwaltungsdinge sind Routinearbeiten; manche von ihnen werden heute noch genau so wie vor fünfzig oder hundert Jahren erledigt. Sie lassen sich jedoch, soweit es sich bei ihnen — wie etwa bei der monatlichen Lohnabrechnung — um Massenvorgänge handelt, im Prinzip durch Automaten erledigen. Voraussetzung hierfür ist allerdings, daß die Arbeit der Automaten entsprechend vorbereitet wird. Denn es ist nicht so, daß man sich einfach einen solchen modernen Büro-Roboter kauft, an die nächste Steckdose anschließt und auf einen Knopf drückt, um in Sekunden-schnelle das gewünschte Material verarbeitet auf dem Tisch zu haben. (Der Elektronenrechner kann übrigens in jeder Sekunde 2600 Entscheidungen treffen!) Hier gilt vielmehr, was ein Elektrontechniker knapp so formuliert hat: „Nicht das Gerät denkt, sondern es muß vorher gedacht werden, was das Gerät tun soll.“

Das Gehirn eines sogenannten Elektronengehirns wird auch in Zukunft der denkende Mensch sein, der jedes Problem vorher in schwerer und gründlicher Gedankenarbeit wirklich bis zu Ende durchdenken muß, die Aufgaben in ihre vielen, oft hunderte Programmschritte des Automaten zerlegt, das Material formt und in die Maschinensprache übersetzt.

Durch Elektronenrechner wird also typische Büroarbeit nicht nur rationeller

Die Stamm-Lockkarte 421, wie sie für jeden Lohnempfänger angelegt wird

[illegible]

erledigt werden können, wie etwa Lagerübersichten, Lohnabrechnung und Ausschreibung von Rechnungen — und dabei Menschen für höherwertige Arbeit frei — sondern es werden auch die Unterlagen für die Unternehmensleitung umfassender und kurzfristiger gewonnen und aufgeschlüsselt, wie das bisher möglich war. An die Stelle früherer Schätzungen oder langwierig zu ermittelnder Daten treten exakte Zahlen, die wichtige Entscheidungen der Werksleitung beschleunigen und Dispositionsfehler vermeiden lassen.

Die unternehmerische Entscheidung als solche aber, von der Erfolg und Gewinn des Unternehmens und damit bei der ATH das Wohl von über 11 000 Mitarbeitern abhängen, kann auch in Zukunft nicht durch Lochkarten und Elektronenrechner ersetzt werden; sie hat nur, da sie auf Grund der modernen Hilfsmittel besser fundiert ist, größere Erfolgsaussichten. Und damit nützt der Einsatz eines Elektronenrechners jedem einzelnen von uns.

die vorstehend aufgeführten Daten des Belegschaftsmitgliedes verzeichnet sind. Diese neun Spalten umfassen insgesamt 51 Stellen von den achtzig Stellen der Lochkarte, die in einer zweiten, darüberstehenden Zeile am Fuß der Karte von links nach rechts angegeben sind. Aus der vorstehenden Lochkarte eines Arbeiters, den wir einmal Hermann Schulze nennen wollen, ist zum Beispiel erkennbar, und zwar aus dem Feld 4, daß er die fünfstellige Stammnummer 47111 besitzt; die Lochungen stehen über den Lochkartenstellen 8 bis 12.

Lochschrift-Übersetzung

Am oberen Rand der Lochkarte werden sieben der neun Felder einer Stammlochkarte in Klartext, in normalen Zahlen und Buchstaben, für jeden lesbar angeschrieben. Lediglich die Felder KA (= Kartenart, eine Hilfszahl für die lochkartenmäßige Abrechnung) und der Monat, von dem ab die Lochkarte gilt, werden aus den Spalten 1 und 2 nicht nach oben übernommen. Der IBM-Lochschrift-Übersetzer 552 schreibt den Klartext in einem besonderen Arbeitsgang automatisch an.

Strichlochung

Die rechte Hälfte der Stammkarte besitzt ab der Stelle 43 schrägliegende Ovale. Hier werden von den Sachbearbeitern der Lohnabrechnung mit dem Bleistift die entsprechenden Ovale, zum Beispiel für den steuerfreien Betrag und für die soziale Zulage, angestrichen. Der sogenannte Summenlocher-Doppler tastet diese Graphistriche auf elektrischem Wege ab und wandelt sie in „Löcher“ um, die in den Feldern 8 bis 9 erscheinen. Es ist also nicht notwendig, daß diese Änderungen von einer Locherin gelocht und dann von einer Prüferin überprüft werden. Die Ovalstellen verteilen sich auf sechs Stellen für die Schlüsselzahlen, drei Stellen für den steuerfreien Betrag und eine Stelle für soziale Zulagen, während die restlichen beiden Stellen freigehalten werden.

Verbund-Lochkarten

Bestimmte Lochkarten sind so eingerichtet, daß sie handschriftliche Eintragungen erhalten können, die dann von einer Lo-

Betrieb		Stamm-Nr.		Name				Monat			
398		13587		SCHULZE HERMANN				APRIL		1958	
Bruttolohn											
				Zeiten				Verdienste			
Tätig- keit	Lohn- art	Lohnsatz	Verfahrene Stunden	Sonntags- Nacht- Feiertags-Std.			Oberstunden	Werktags- und Sonntagslohn	Zuschläge, Prämien, Nachzahl.		Bruttolohn
				50%	100%	150%			steuerfrei	steuerpflichtig	
	1	2222	22475	165	125	107		49939	8195		58134
	89							1291			1291
	20	2800	2525				132120	7070		2632	9702
	33								1205		1205
	40	2475	1200								
	60	50						1250			1250
Arbeits- Tage			26	25000	165	125	107	132120	56968	9400	2632
											69000

7098884711118875470000000000 0121000800000000000040

[illegible]

ab und steuert sie entsprechend der Lochung in die Sortierfächer 0 bis 9. Danach folgen die davorliegenden vier Lochkartenstellen. Die Maschinen sortieren je Stunde 24 000, 38 000 und sogar 60 000 Lochkarten. Da die ATH monatlich etwa 35 000 bis 40 000 Bruttolohn-Karten verarbeitet, erfordert allein ihr Sortieren je nach der Maschinentype 8,3, 5,3 bzw. 3,3 Stunden.

Eine Sortiermaschine und ein Mischer werden nach diesen Arbeiten eingesetzt, um die ungeordnet vorliegenden Brutto-lohnkarten eines Belegschaftsmitgliedes und seine Stamm-Loch-karte zur Ausschreibung des Bruttolohnstreifens zu ordnen. Die Lochkarten müssen also nach der Stamm-Nummer zusammen-getragen werden. Dies erfordert bei einer fünfstelligen Stamm-Nummer einen fünfmaligen Durchlauf aller Karten durch die Sortiermaschine, und zwar beginnt man bei der letzten Stelle, der Lochkartenstelle 12, auf die man die Sortierbürste des Automaten zunächst einstellt. Sie tastet jede Lochkarte einzeln

Jetzt ist es endlich soweit, die so geordneten Lochkarten in die Tabelliermaschine zu bringen, die automatisch den Bruttolohnstreifen und die Bruttolohnliste ausschreibt und gleichzeitig eine Summenkarte anfertigt. Die Tabelliermaschine 407, die die Lochkarten — geordnet nach Betrieben — aufnimmt, wird durch eine Schalttafel gesteuert. Sie gibt ihr das Programm. Sie sagt ihr, welche Stellen aus der Lochkarte abgefühlt und wohin die einzelnen Begriffe auf den Vordruck Bruttolohn geschrieben werden sollen. Zwischen Abfühlen und Schreiben kann der Automat außerdem selbsttätig andere Rechenaufgaben lösen.

Im abgedruckten Muster eines Bruttolohnstreifens ist die erste Zeile aus der Stammkarte übernommen, die zweite bis siebte Zeile aus den verschiedenen Bruttolohn-Lochkarten. Die Additionen in der letzten Zeile hat die Tabelliermaschine selbsttätig durchgeführt.

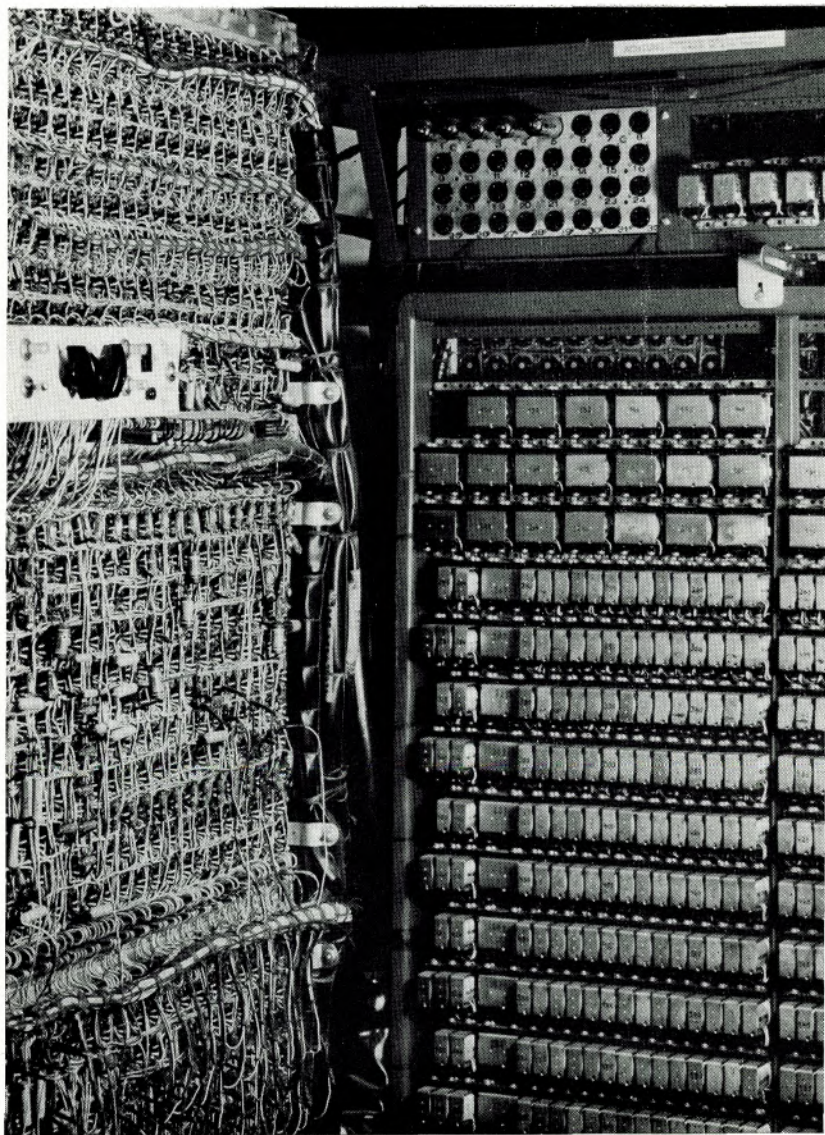
Aus dieser letzten Zeile und aus den in der Maschine errechneten und gespeicherten Werten wird automatisch für jedes Belegschaftsmitglied eine Lochkarte 423, die sogenannte Brutto-lohn-Summenkarte angefertigt. Die Summenlocher-Doppler sind in diesem Fall mit der Tabelliermaschine verbunden und entsprechend geschaltet. Dabei kontrolliert der Automat vollkommen selbständig die einzelnen Gruppen. Sobald sich

Die IBM-Tabelliermaschinen 407, das A und O des Lochkartenverfahrens, übersetzen die Lochungen in Texte zurück und führen dabei eine Vielzahl von Rechenoperationen aus



Beim Schreiben von Belegen auf der IBM-Schreibmaschine Type 884 werden gleichzeitig Lochstreifen gewonnen. Der streifengesteuerte Kartenlocher der IBM Type 047 wandelt diesen Lochstreifen in Lochkarten um. Hier werden Daten des „Auftrags- und Liefernachweis“ in Lochkarten umgewandelt





Blick in das Innere des elektronischen Rechenlochgers 604 mit seinem Gewirr feinsten Drähte und den etwa 2000 Röhren, den Speicherwerken für die verschiedenen Rechenvorgänge, die von der Maschine selbsttätig ausgeführt werden

zum Beispiel in den Feldern Betriebs-Nummer und Stamm-Nummer eine Zahl ändert, also das nächste Belegschaftsmitglied abgerechnet werden soll, bleibt die Maschine stehen und schreibt die Endzahlen, locht eine Summenkarte und läuft wieder an, um die nächste Gruppe zu schreiben. In die Karte 423 werden auch die gesetzlichen Abzüge übernommen und in einem Arbeitsgang Kirchensteuern entsprechend den Lohnsteuern und die sozialen Abgaben entsprechend dem versicherungspflichtigen Einkommen und den Arbeits- bzw. Kalendar Tagen errechnet.

Die Lohnbuchhaltung vergleicht die Bruttolohnliste jedes Belegschaftsmitgliedes (Streifen und Lohnliste) dann mit den Stunden der Stempelkarte, klärt Differenzen und läßt gegebenenfalls den Bruttolohnstreifen neu schreiben.

Beim Schreiben der Bruttolohnliste werden außerdem die einzelnen Karten „verfahrene Stunden“ in der Maschine addiert, die Summe mit der in der Sozialkarte abgelochten Endsumme „verfahrene Stunden“ saldiert und dadurch auf Richtigkeit geprüft. Diese und andere Prüfungen garantieren, daß bei der Berechnung keine Lohnunterlagen fehlten und nicht berücksichtigt wurden.

Für die persönlichen Abzüge, die neben den gesetzlichen anfallen, wurde die Lochkarte 424 entwickelt. Die Endsumme der „Einhalte aus Einhaltelisten“ wird in Summenkarten festgehalten und von diesen in das Feld 5 der Lochkarte 424 doppelt. Die Abzüge „Abschlag“, „Vorschuß“, „Vorauszahlung“ und „Pfändung“ werden von der Lohnbuchhaltung in den Feldern 6 bis 15 gestrichelt, später maschinell abgefühlt und in die entsprechenden Lochfelder gestanzt. Der elektronische Rechenstanzer 604 addiert die einzelnen persönlichen Abzüge und stanzt sie in das Feld 17. Außerdem errechnet er den aus-

zuzahlenden Betrag, indem er vom Bruttolohn die Summen der gesetzlichen und persönlichen Abzüge abzieht.

Um den Nettolohnstreifen auf der Tabelliermaschine auszuschreiben, benötigt man die Stamm-Lochkarte 421 (für Betriebs-Nummer, Stamm-Nummer, Name und Lohnmonat), die Bruttolohn-Summenkarte 423 zum Ausschreiben des Nettolohns und die Lochkarte 424 für den Restlohn bzw. den überhobenen Lohn.

Weitere zum Teil sehr umfangreiche Auswertungen werden mit den vorhandenen Lochkarten durchgeführt. So zählt zum Beispiel eine Tabelliermaschine mit Hilfe der Lochkarte 424 die auszuzahlenden Geldsorten, wie sie sich aus Feld 16 (Auszahlung) ergeben. Für den Lohnabschluß werden die Karten 422, 423 und 424 zu einer Summenkarte 420 zusammengezogen, der Lohnabschluß selbst betriebsweise durchgeführt. Schließlich benutzt die Statistik die Originallochkarten bzw. die Summenkarten für ihre Zwecke; außerdem werden sie für die Berichte an die Wirtschaftsvereinigung ausgewertet.

Täglich 120 000 Lochungen

Die dargestellte Arbeit der Lohnabrechnung ist nur ein kleiner Ausschnitt aus den vielseitigen Aufgaben, die eine Lochkartenabteilung in einem modernen Industriebetrieb erfüllt. Er zeigt aber ganz deutlich, wie die Daten einer Lochkarte, die man in ihren achtzig Stellen unterbringen kann, durch „Rechnen“ neue Werte gewinnen lassen, die sich vielfältig sortieren, gruppieren und in gewünschte Formen schreiben und tabellieren lassen. Kommen die Daten falsch in den Lochkartenspeicher, werden sie auch in Zukunft falsche Ergebnisse vermitteln. Es ist deshalb wichtig, daß die Unterlagen richtig, lesbar und vollständig ausgefüllt sind. Die Locherinnen und Prüferinnen müssen im Durchschnitt täglich je 1500 bis 2000 Lochkarten mit etwa 120 000 Anschlägen ausfüllen. Sie können deshalb die ihnen vorliegenden Belege sachlich nicht mehr prüfen. Die Verantwortung hierfür liegt bei den Sachbearbeitern aller Stellen, die diese Belege einreichen.

Die Termine drängen

Die Arbeit in der Lochkartenabteilung steht immer unter dem Druck der Termine. Dies gilt nicht nur für die Lohnabrechnung, wenn auch hier jedem einzelnen am ehesten — sollte es einmal nicht klappen — klar würde, wie wichtig es ist, die Termine einzuhalten. Schnelligkeit ist bei ihr keine Hexerei, sondern Ergebnis einer sorgfältigen

Planung. Einer oder einige sind bei Terminen immer die Letzten. Bei der Lohnabrechnung sind dies die Lohnbuchhaltung und die Lochkartenabteilung. Die Lochkartenabteilung kann nicht zügig und wirtschaftlich arbeiten, wenn sie die Unterlagen verspätet erhält. Die Lohnbuchhaltung ihrerseits kann keine Gelder anfordern, nicht eintüten und nicht rechtzeitig zahlen, wenn ihr die Abrechnungsunterlagen nicht zeitig genug von der Lochkartenabteilung zugeleitet werden.

Aus der Fülle der Aufgaben einer Lochkartenabteilung ist die Lohnabrechnung nur ein kleiner, wenn auch wichtiger Teil. Sie steht aber auch allen anderen Abteilungen und Betrieben zur Verfügung, um insbesondere Arbeiten durchzuführen, die wie bei Lohn und Material typische Massenvorkommen darstellen. Daß die Lochkarte auch im betrieblichen Bereich — auch dort, wo es sich nicht um Massenvorkommen handelt — infolge ihrer Beweglichkeit ihre Daseinsberechtigung hat, beweist der vielseitige Einsatz in der Stoffwirtschaft und in der Arbeitsvorbereitung durch die Betriebswirtschaft.

Die Lochkartentechnik ist besonders seit Anfang der zwanziger Jahre in Deutschland in enger Zusammenarbeit der Herstellerfirmen mit der Industrie, den Banken, dem Handel und vielen Verwaltungen zu einer Vollkommenheit geführt worden, die mit konventionellen Maschinen nicht mehr wesentlich gesteigert werden kann. Die Entwicklung der Elektronenrechner, die mit Lichtgeschwindigkeit arbeiten und eine sehr große Speicherkapazität haben, eröffnet der Bürotechnik ganz neue Wege. Die ATH hofft, daß sie mit dem neuen Elektronenrechner „EDPM 650“ eine ähnliche Pionierarbeit wird leisten können, wie ihr dies mit der konventionellen Lochkartentechnik in den vergangenen drei Jahrzehnten möglich war. Über Art und Einsatz dieses elektronischen Automaten wird demnächst noch zu berichten sein.

Kurt Pragal

»Lady Amherst« balzt in der Voliere

Eine Schar ganz gewöhnlicher Hühner tummelte sich vor einem schmucken kleinen Häuschen in der Hohe Straße 27 in Sterkrade-Königshardt. Nun, Hühner gibt es gerade in dieser Gegend, in der Äcker und Weiden das Landschaftsbild beherrschen, noch in reicher Auswahl. Aber der Mann, den die Werkzeitung hier besuchen wollte, hat wenig mit gewöhnlichen Hühnern im Sinn. Tagsüber als Angestellter der Betriebskrankenkasse tätig, widmet der 48jährige Emil Horstmann — der seit 30 Jahren zur Belegschaft der ATH gehört — den größten Teil des Feierabends nämlich einer farbenprächtigen Schar Federvieh. Als Laie hat man schon einige Mühe, sich unter den verschiedenartigsten Rassen auszukennen, die seine Volieren beleben.

Schon als Junge

Unweit des Hauses steht noch das Elternhaus, in dem begann, was heute Emil Horstmanns bester Tagesausgleich ist. In den Jahren, da er gerade die Schule besuchte, gab es noch nicht so viele Häuser in Sterkrade-Königshardt wie heute. Doch wurde damals allenthalben viel mehr Vieh gehalten. Auch zum elterlichen Haushalt gehörte stets eine stattliche Anzahl von Haustieren, mit denen sich der Junge täglich beschäftigte und auch schon hier und da Zuchtversuche selbst unternahm. Die Zuneigung zu dieser Liebhaberei festigte sich mit den Jahren immer mehr. Sie wäre für Emil Horstmann heute nicht mehr fortzudenken und, wie er selbst sagt, nicht einmal mit Geld aufzuwiegen.

Gefiederte Freunde aus Fernost

Das durch eigene Mühe und Initiative entstandene Eigenheim mit einem dazu gehörenden Garten löste die Pläne zum Ausbau dieser Liebhaberei aufs beste. Denn die Volieren erstrecken sich heute hinter dem Haus und erregen die Bewunderung der Besucher.

Der Blick fällt zunächst auf eine große Voliere vorne, in der sich eine muntere Schar Hühner tummelt. Zwerghühner mit ihren befiederten Füßen gehören dazu und in weißem und flauschigem Feder-

gewand japanische Seidenhühner, die einem das Land beinahe lebendig vor Augen führen, in dem die Tuschezeichnungen den zarten Hauch besitzen wie die Federn dieser graziösen Hennen.

Während unseres Rundgangs hat sich noch ein Begleiter eingefunden. Eigentlich müßte man von einer Begleiterin sprechen; denn Waldi ist eine Dackel-Dame. Übrigens hat dieser Dackel einen stets guten Appetit — besonders auf Hühnereier, falls mal eins zu erwischen ist.

Ein Wildkaninchen fühlt sich wohl

Bewundern kann man hier auch Mandarin-Enten und Braut-Enten. Wie schon der Name besagt, kommen die Mandarin-Enten aus dem Fernen Osten. Bei den Braut-Enten ist besonders erstaunlich, in welch kurzer Zeit sich bei ihnen die Färbung ihrer Federn verändern kann. Selbst eine im Umkleiden gewandte Frau müßte das neidlos anerkennen.

In einer anderen Voliere vergnügt sich ein Kaninchen mit kapriziösen Sprüngen; das Federvieh schaut ihm dabei gelassen zu. Dieses Kaninchen ist kein Hauskaninchen, sondern ein kleiner Wildling. Es wurde hilflos und verlassen in der nahen Umgebung gefunden und mit der Flasche aufgezogen. So fand dieser nun muntere Bursche einen Platz, den er in erster Linie der großen Tierliebe Horstmanns verdankt.

Der Tag beginnt bei den Tieren

An den selbstgebauten Volieren und an allem, was dazu gehört, kann man diese Liebe zu Tieren besonders deutlich erkennen. Doch was wäre ein Teil dieser Volieren, wenn da nicht die farbenprächtigen Fasanen wären, die stets Horstmanns liebste Tiere sind.

Man übertreibt keineswegs, wenn man sagt: Die Auswahl zeigt den Geschmack und die Erfahrung des Züchters. Doch bei den Worten „erfahrener Züchter“ wird Horstmann stets abweisend die Hand erheben. Es ist ihm bei seinem Steckenpferd immer nur um die eigene Freude gegangen und nicht um Preise und Medaillen. Derartige „Zierate“ wird man



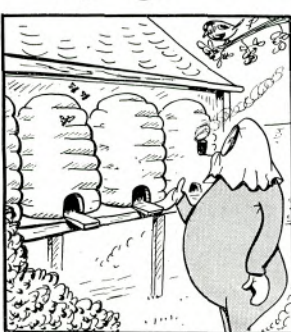
Emil Horstmann mit „Waldi“ vor einer Fasanen-Voliere

bei Emil Horstmann an den Volieren oder Stallungen vergebens suchen, sie ruhen wohlverwahrt in einer Schublade und werden nur selten gezeigt.

Silberfasane, eine malerische Fasanenart aus Formosa, und nicht zu vergessen die „Lady Amherst“, die sich alle in einer großen Schar genau so bunter Wellensittiche hier dem Beschauer zeigen, laden zum Verweilen ein. Hier finden die Augen und Nerven Erholung und Entspannung. Dann und wann dringt eine Art zischender Lockruf an das Ohr, wenn der Amherst — ein schönes Exemplar besitzt inzwischen auch Tester Berge in seinen Volieren — seine ganze Federpracht aufbringt und seine Hennen umwirbt.

Wie Kolibris fliegen die jungen und gerade flügge gewordenen Wellensittiche durch die Volieren und untermalen ganz auf ihre Art diesen Ort der Ruhe, den Emil Horstmann für nichts auf der Welt missen möchte. Wenn er sein Tagewerk bei der Betriebskrankenkasse beginnt, hat er schon in aller Frühe seine Tiere versorgt und eine Weile bei seinen gefiederten Freunden verbracht, worüber er immer wieder sehr glücklich ist. gm

in Freizeit dressiert



Zeichnungen und Text: MAE

Nie hat Langeweile Otto, „Hobbys pflegen!“ ist sein Motto.

Eifrig pflegt er seine Bienen, die dem Honigmachen dienen.

Doch erscheint die Königin, sieht er etwas bänglich hin.

Welch ein Glück, wenn die Entflochte er samt Hofstaat noch erreichte.

Der Erfolg von Imkern Mühlen: Er darf süßen Nutzen ziehen.



KARL SCHUDY, Maschinist
Kokerei August Thyssen — 9. September



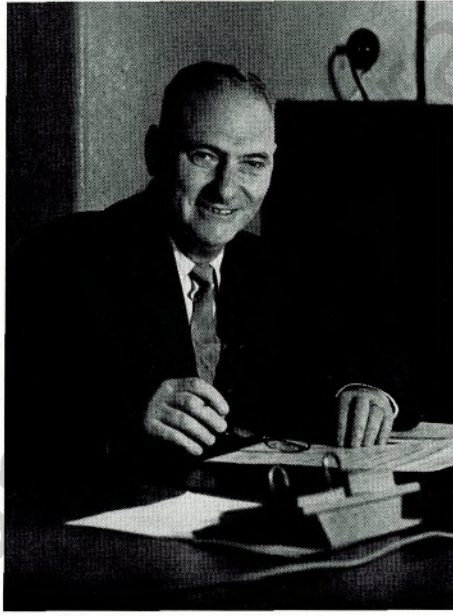
HEINRICH MINNEKEN, Lagerarbeiter
Zurichtung V — 17. September



FRIEDRICH KYCKBUSCH, Elektriker
Kokerei August Thyssen — 19. September



ERNST HOFFMANN, Meister
Elektrobetrieb — 27. September



WILHELM OCHS, Büroangestellter
Betriebskrankenkasse — 27. September

40 Jahre im Dienst

- Wilhelm Cipa**, Bauabteilung, mit Christine Haske, am 14. August
Hans Siffert, Maschinenbetrieb I, mit Johanna Wenner, am 14. August
Siegfried Kossmann, Kokerei August Thyssen, mit Ursula Müller, am 15. August
Erich Lehmann, Zurichtung I, mit Dora Noack, am 15. August
Dieter Klarhöfer, Mechanische Hauptwerkstatt, mit Christel Willumeit, am 15. August
Günter Bolender, Warmbandwerk, mit Helga Lieske, am 15. August
Ernst Radtke, Zurichtung, mit Elfriede Birkenfeld, am 16. August
Johannes Sowa, Neubauabteilung, mit Wanda Majewski, am 18. August
Karsten Schlüter, Mechanische Hauptwerkstatt, mit Inge Hoffmann, am 19. August
Horst Hennig, Hochofen, mit Irmgard Schade, am 19. August
Reinhold Bruchertsefer, Walzwerk I, mit Waltraud Heger, am 21. August
Hubert Böcke, Kokerei August Thyssen, mit Christel Thüs, am 22. August
Georg Klenner, Versuchsanstalt, mit Johanna Hörner, am 22. August
Paul Brieske, Magazin-Verwaltung, mit Leonore Wormuth, am 22. August
Otfried Mahlke, Bauabteilung, mit Marlies Wevor, am 22. August
Horst Kirchhoff, Maschinenbetrieb I, mit Helga Spinneken, am 22. August
Johannes Krebs, Sauerstoffanlage, mit Hannelore Berge, am 22. August
Karlheinz Werner, Maschinenbetrieb I, mit Waltraud Heßhaus, am 22. August
Josef Ullrich, Blockstraße II, mit Pauline Willems, am 23. August
Peter Batram, Elektrobetrieb Hochofen, mit Siegrid Labumirtzki, am 23. August
Siegfried Leib, Kokerei August Thyssen, mit Helga Fenn, am 25. August
Kurt Freitag, Blechzurichtung, mit Wilhelmine Rübél, Graphische Anstalt, am 25. August
Friedhelm Kleinpaß, Elektrobetrieb II, mit Betty Petersen, am 26. August
Artur Mähler, Porenbetonanlage, mit Brigitte Heiligenhaus, am 26. August
Johann Karkowski, Martinwerk II, mit Elisabeth Jedlitska, am 26. August
Karl-Heinz Horst, Elektrobetrieb I, mit Erna Zeininger, am 26. August
Doris Bellgardt, Rechnungswesen, mit Manfred Erich Müller, am 27. August
Bernhard van der Linden, Bauabteilung, mit Gisela Blacha, am 27. August

25 Jahre im Dienst

- Martha Thurauf**, F.T.A., am 12. September
Johann Hillermann, Bergbau- und Hüttenbedarf, am 22. September
Klemens Narloch, Thomaswerk, am 24. September
August Hören, Bauabteilung, am 26. September

85 Jahre alt wurden

- Franz Wicher**, Duisburg-Hamborn, Heinrichstr. 43, am 2. Oktober
Andreas Klein, Neuhausen, Krs. Geilenkirchen, am 6. Oktober

80 Jahre alt wurden

- Johann Knist**, Duisburg-Hamborn, Kaiser-Friedrich-Straße 285, am 22. September
Hugo Liebchen, Walsum, Friedrich-Ebert-Str. 375, am 30. September

Goldene Hochzeit feierten

13. September: Eheleute **Johann Podlaha**, Duisburg-Hamborn, Halskestraße 54
 16. September: Eheleute Direktor **Wilhelm Scheiffhaken**, Düsseldorf, Rotterdamer Str. 96
 26. September: Eheleute **Franz Schwarz**, Walsum, Bahnhofstraße 50
 28. September: Eheleute **Martin Günther**, Walsum, Am Driesenbusch 7

Die Ehe schlossen

- Horst Döring**, Walzwerk I, mit Helga Trawny, am 11. Juli
Heinz Specht, Kokerei August Thyssen, mit Marianne Stolperm, am 7. August
Karl Piotrowski, Betriebskrankenkasse, mit Gertrud Schlecht, am 8. August
Heinrich Gröde, Hochofen, mit Emma Wedekind, am 12. August
Karlheinz von der Heiden, Straße V, mit Elisabeth L'hoest, am 14. August

Max Grimm, Zurichtung, mit Erna Schäfer, am 27. August
Sophie-Charlotte Tietz, Laboratorium, mit Dr. Max Fels, am 27. August
Friedrich Hülsmann, Hochofen, mit Irmgard Krug, Maschinenabteilung, am 28. August
Günter Brinken, Maschinenbetrieb I, mit Erika Sahm, am 28. August
Otto Rohlf, Straße V, mit Margarete Föh, am 28. August
Bernhard Jakobs, Rohrnetz- und Heizanlagen, mit Hildegard Ziegler, am 28. August
Herbert Aalbers, Mechanische Hauptwerkstatt, mit Karla Schrick, am 28. August
Wilfried Dionysius, Martinwerk I, mit Martha Donners, am 28. August
Rudolf Matejowski, Wareneingang, mit Lydia Barisch, am 28. August
Georg-Dieter Unterberg, Elektrobetrieb I, mit Renate Fiedler, am 28. August
Friedhelm Pott, Magazinverwaltung, mit Ingeborg Broscheit, am 29. August
Helmut Hentschel, Bergbau- und Hüttenbedarf, mit Wilma Tausch, am 29. August
Eckardt Bartz, Warmbandwerk, mit Irmgard Busch, am 29. August
Gertrud Kirstein, Waschanstalt, mit Hermann Sauerborn, am 29. August
Alfred Sommerfeld, Elektrobetrieb I, mit Halina Donner, am 29. August
Peter Hansen, Martinwerk I, mit Elisabeth Berg, Hausverwaltung, am 29. August
Johann Kaulich, Thomaswerk, mit Johanna Peter, am 29. August
Peter Umscheid, Maschinenbetrieb I, mit Hildegard Zach, am 29. August
Helmut Scholten, Bergbau- und Hüttenbedarf, mit Elfriede Mölder, am 29. August
Franz Jungelges, Revision/Organisation, mit Inge Horstmann, am 29. August
Horst Plichl, Bauabteilung, mit Elfriede Dietrich, am 30. August
Edmund Sliwinski, Sinteranlage, mit Ingrid Steinhardt, am 11. August



VERDIENSTKREUZ FÜR ZWEI ATH-JUBILARE

Zwei Belegschaftsmitglieder der August Thyssen-Hütte, der Vorarbeiter Andreas Wichert (Zurichtung) und der erste Pfannenmann Johannes Sauer (SM-Stahlwerk II), wurden am 8. September mit dem Verdienstorden der Bundesrepublik ausgezeichnet. Seit fünfzig Jahren sind sie Mitarbeiter der Hütte.

Regierungspräsident Baurichter, der die Verleihung im Gebäude der Industrie- und Handelskammer Düsseldorf vornahm, nannte die Jubilare in seiner Ansprache „Wettermacher der Betriebe“; denn nicht zuletzt von ihnen hänge das Betriebsklima der Werke ab. Das treue Festhalten am Arbeitsplatz bei einem einzigen Unternehmen habe oft keine materiellen Gründe, sondern hierfür seien vielfach das soziale Klima der Betriebe ebenso mitbestimmend wie technische und materielle

Fortschritte. Die Arbeitsjubilare seien so zu Bindegliedern zwischen Betriebsleitung und Belegschaft geworden. Es sei auch völlig falsch zu glauben, sagte Regierungspräsident Baurichter, daß nur die Höhe des Lohnes den Arbeitnehmer zum Kommen oder Gehen veranlasse. Auch der größte Betrieb brauche nicht unpersönlich zu arbeiten, wie das Beispiel der August Thyssen-Hütte beweise. Von ihren 11 000 Belegschaftsmitgliedern seien siebzehn Prozent schon 25 Jahre oder länger bei ihr tätig.

Mit der Verleihung der Orden und Urkunden verband der Regierungspräsident die Glückwünsche des Bundespräsidenten und der Landesregierung. — Unser Bild: links Johann Sauer, rechts Andreas Wichert nach der Auszeichnung

Nachwuchs kam an

Fritz Heße, Stoffwirtschaft
 Raute am 3. August
Otto Döhr, Kokerei August Thyssen
 Wolfgang am 18. August
Johannes Heisterkamp, Maschinenbetrieb II
 Sabine am 19. August
Alfred Stache, Kokerei August Thyssen
 Silvia am 19. August
Hans Witt, Kokerei August Thyssen
 Detlef am 21. August
Emil Prang, Stoffwirtschaft
 Heinz-Peter am 24. August
Gerhard Felsmann, Warmbandwerk
 Peter am 26. August
Kurt Growe, Rohrnetz- und Heizanlagen
 Vera am 27. August
Gerhard Falk, Warmbandwerk
 Andrea am 27. August

Walter Dorsten, Elektrobetrieb I
 Udo am 27. August
Reinhold Holthausen, Hochofen
 Reinhard am 28. August
Ludwig Guttowski, Warmbandwerk
 Michael am 28. August
Karl Schwerfeger, Kraftanlagen
 Monika am 29. August

Adolf Schönegger, Elektrobetrieb Sinteranlage
 Sonja am 29. August
Wanda Christ, Waschanstalt
 Rita am 30. August
Manfred Schröder, Hochofen
 Udo am 30. August
Friedrich Heymann, Warmbandwerk
 Barbara am 1. September
Heinz Gerbatowski, Hochofen
 Dagmar am 2. September
Hermann Pohl, Maschinenbetrieb Stahl- und
 Walzwerke, Carmen am 2. September
Siegmond Zaksek, Hochofen
 Detlef am 2. September
Willi Lobien, Kraftanlagen
 Guido am 2. September
Arno Weyers, Elektrobetrieb II
 Ralf am 2. September
Gerhard Kolks, Elektrobetrieb I
 Christel am 2. September
Horst Bastian, Mechanische Hauptwerkstatt
 Cornelia am 3. September
Imre Gede, Zurichtung I
 Silvia am 3. September
Heinz Kunze, Warmbandwerk
 Susanne am 3. September
Gerhard Klockhaus, Hundeschmiede
 Vera am 4. September
Karl Nowack, Warmbandwerk
 Detlef am 5. September
Günter Jarosch, Thomaswerk
 Rita am 5. September
Erich Meurisch, Elektrobetrieb I
 Ulrike am 5. September
Werner Böhmer, Laboratorium
 Hans-Georg am 5. September

UNSERE TOTEN

JARUSCHEWSKI, Leo	Pensionär (Umformerwärter, Elektro- betrieb Hochofen)	28. August
GANDT, Josef	Pensionär (Maschinist, Gaszentrale)	3. September
TERNES, Jakob	Pensionär (Kokerei August Thyssen)	8. September
MISAMER, Konrad	Pensionär (Maurer, Bauabteilung)	12. September
KUNZL, Anton	Erzfahrer (Hochofen)	12. September
VIERBAUM, Heinrich	Pensionär (Angestellter, Bahnversand)	14. September
BONGERT, Eberhard	Pensionär (Meister, Elektrobetrieb)	15. September
GRUNERT, Friedrich	Kranführer (Elektrobetrieb I)	15. September
SCHULTE, Anton	Pensionär (Werkzeugausgeber, Mechan. Hauptwerkstatt)	16. September

WIR BEWAHREN IHNEN EIN EHRENDES ANDENKEN

Der älteste Duisburger besichtigte die ATH

Der älteste Bürger der Stadt Duisburg, Johannes Breuer, war Ende August bei unserer Hütte zu Besuch. Er ist 98 Jahre alt und wollte auf seine alten Tage noch die Warmbreitbandstraße der ATH kennenlernen. Aber wenn man Herrn Breuer sieht, dann kann man nie vermuten, daß man einem fast hundert Jahre alten Menschen gegenübersteht. Die Lebhaftigkeit, mit der er sich trotz einer gewissen Schwäche seines Gehörs mit einem unterhält, der Humor und der Witz sowie das erstaunliche Erinnerungsvermögen aus allen Zeiten seines langen Lebens bis in die jüngste Kindheit hinein strafen das Datum seines Geburtsscheines eigentlich Lügen.

Breuer stammt — wie August Thyssen — aus Eschweiler bei Stolberg bei Aachen (alle drei Städte betrachten die Eschweiler als „ihre“ Stadt). Als Junge zog er mit seinen Eltern nach Stolberg, wo sein Vater auf einem Bergwerk tätig war. Er selbst kam dann bereits mit jungen Jahren nach Meiderich und war hier bis zu seiner Pensionierung im Jahre 1919 — zuletzt als Ingenieur — auf dem Hüttenbetrieb tätig.

In einem Gespräch mit Arbeitsdirektor Meyer wurden viele Erinnerungen an die wechselvollen Jahrzehnte der industriellen Entwicklung Duisburgs und Hamborns wieder wach. Duisburgs ältestem Mitbürger sind die Namen der Industriellen und Unternehmer, die Wesentlichen zum Werden und Wachsen der Stadt geleistet haben, die Namen vieler Direktoren, Ingenieure und Meister der Thyssenschen und der anderen Betriebe heute noch geläufig, als ob diese Männer, die zum Teil schon vor Jahrzehnten das Zeitliche gesegnet haben, jetzt noch lebten.

Breuer hat in jüngeren Jahren aktiv auch Anteil am politischen Leben Duisburgs genommen. Aber die Erinnerungen gehen weit über die Auseinandersetzungen zwischen den damaligen politischen Parteien — Zentrum, Liberalen und Sozialdemokraten — in der Zeit vor und nach dem ersten Weltkrieg hinaus. Sie reichen zurück bis zu dem, was ihm sein Vater von den Be-



Pensionär Breuer (Jahrgang 1860) im Gespräch mit Arbeitsdirektor Meyer (Jahrgang 1896); rechts Werner Haftmann

gegnungen erzählte, die der Großvater mit Kinkel und Freiligrath, den Männern von 1848, im elterlichen Haus in Eschweiler erlebte, Erinnerungen, die ihm heute noch den Ausspruch Freiligraths an Großvater Breuer im Gedächtnis hatten ließen: „Wenn ich hundert so Jungs hätte wie du, dann marschierten wir nach Berlin“.

Das Geheimnis, so alt zu werden und doch jung zu bleiben, konnte Breuer aber auch

Arbeitsdirektor Meyer nicht verraten. Zwar, so sagte er, tränke er keinen Schnaps und rauche auch nicht, aber das allein könnte es ja nicht sein; denn Kollegen hätten viel getrunken und seien doch alt geworden.

Arbeitsdirektor Meyer schenkte ihm zur Erinnerung eine kleine Standuhr. Dann führte ihn Obermeister Breuer (kein Verwandter — „aber doch von Adam und Eva“, meinte der alte Herr Breuer) durch die Breitbandstraße.

Diamantene Hochzeit in der Halskestraße

Viele Menschen und Blumen bestimmten die Atmosphäre am 17. September in der Halskestraße 33 in Marxloh, wo die Eheleute Ignaz Chichla und Marianne geborene Ziegelski das Fest der diamantenen Hochzeit feiern konnten. Ignaz Chichla, der seit 1907 in der Halskestraße wohnt, arbeitete fast 47 Jahre in der Zuriichtung 2 unserer Hütte. Als Revidierer, Brenner und zuletzt als Vorarbeiter bestritt er den Lebensunterhalt für seine Frau und eine beachtliche Schar von Kindern.

Ein sehr einfaches Leben bestimmte die Lebensgeschichte dieser Eheleute, die schon vor der Jahrhundertwende von Thorn in Westpreußen ins Ruhrgebiet kamen. Am 15. Oktober 1898 begann Ignaz Chichla auf der Hütte;

er gehörte also zur älteren Stammebelegschaft der ATH. In diesen Jahren gab es in Hamborn neben den zahlreichen Gärten noch viel Ackerland. Einen Garten und ein Feld zu bearbeiten, gehörte zu dem gemeinsamen Tagespensum dieser heute noch rüstigen Eheleute. Übrigens sind beide — mit einem Unterschied von nur zwei Tagen — 82 Jahre alt. Trotz dieser Arbeit kamen aber die zehn Kinder, die sich mit den Jahren einstellten, nicht zu kurz, denn die ganze Liebe galt ausschließlich ihnen. Die Welt dieser Menschen war eben eine ganz andere als die der meisten unserer Tage — ohne Kino zum Beispiel bis heute; aber an glücklichen Stunden fehlte es in ihr keineswegs.

Das Steckenpferd von Ur-Opa Chichla war die Zucht von Schweinen, von denen ständig drei im Stall waren, außerdem vierzig Gänse und auch Hühner und Kaninchen, mit denen gleichzeitig ein wesentlicher Beitrag zur Ernährung der vielköpfigen Familie geleistet wurde. Von den Kindern arbeiteten später die Töchter Anna und Maria sowie der Sohn Bronislaus auf unserer Hütte, während der Sohn Johann, bei dem im Familienstammbuch — durch eine vielleicht versehentliche Eintragung der Familienname Chichla in Chechla verändert ist — auf der Niederrheinischen Hütte tätig ist. In dem großen Familienkreis, zu dem sieben Kinder, elf Enkelkinder und zwei Urenkel gehören, nahm das Jubelpaar die herzlichen Glückwünsche des Vorstandes unserer Hütte und ihrer Belegschaft entgegen, die von Dr. Isselhorst und dem stellvertretenden Betriebsvorsitzenden Nitschke überbracht wurden.



BEWERBUNGEN

für eine kaufmännische Lehre bei der August Thyssen-Hütte müssen bis spätestens 10. November an die Abteilung Kaufmännisches Ausbildungswesen eingereicht werden.

ATH-GÄSTEBUCH

Die Mitglieder des Zentralbankrates der Deutschen Bundesbank benutzten eine gemeinsame Tagung in Düsseldorf dazu, am 19. September unsere Hütte zu besichtigen. Zu diesem höchsten Bankgremium der Bundesrepublik gehören neben dem Präsidenten der Bundesbank, Karl Blessing, und den Mitgliedern ihres Direktoriums die Präsidenten der Landeszentralbanken der zehn westdeutschen Bundesländer. Die ATH, so sagte Bergassessor Dr. Sohl bei der Begrüßung im Gewerksaal, freue sich sehr, dem Zentralbankrat die neu erstandene Hütte in Hamborn zeigen zu können. Bei einem Überblick über die Stationen des Wiederaufbaues und über die gegenwärtige Lage am Stahlmarkt wies er auf die Gründe für die jetzige Abschwächung hin und gab dabei der Hoffnung Ausdruck, daß es gelingen möge, die Lage bei Stahl und Kohle zu erleichtern, wozu nicht zuletzt auch Maßnahmen im Bereich des Straßenbaues und bei der Bundesbahn beitragen könnten. Auf unserem Bild (von rechts) Präsident Boden (Landeszentralbank Rheinland-Pfalz), der Vizepräsident der Deutschen Bundesbank Dr. Tröger und das Direktionsmitglied Hartlieb sowie die Landeszentralbank-Präsidenten Tepe (Bremen) und Bröker (Hessen) im Gespräch mit Direktor Dr. Heischkeil.

Die Betriebskrankenkasse teilt mit

**Ausstellung der Behandlungsscheine
ab 1. Oktober neugeregelt**

Die in den Betrieben beschäftigten Mitglieder der Betriebskrankenkasse der August Thyssen-Hütte erhalten seit 1. Oktober für sich und ihre anspruchsberechtigten Ehefrauen und Kinder bis zu 18 Jahren die Behandlungsscheine (Kurscheine) in den Betriebsbüros.

Bei der Krankenkasse selbst werden auch in Zukunft Behandlungsscheine ausgestellt:

- für die in den Hauptverwaltungsgebäuden der ATH beschäftigten Angestellten, Fixum- und Lohnempfänger einschließlich der anspruchsberechtigten Familienangehörigen, bei Vorlage des bisher gültigen Anforderungsscheines;
- für alle bisher nicht aufgeführten sonstigen Familienangehörigen bei Vorlage des bisher gültigen Anforderungsscheines;
- für die nicht beschäftigten Rentner und ihre anspruchsberechtigten Familienangehörigen sowie
- für nicht beschäftigte freiwillige Mitglieder und Arbeitslose und ihre Familienangehörigen.

Die Krankenkasse weist darauf hin, daß jeder Anspruchsberechtigte in einem Kalendervierteljahr nur einen Behandlungsschein für die ärztliche bzw. für die zahnärztliche Behandlung anfordern kann. Ist in einem anlaufenden Behandlungsfall die Inanspruchnahme eines Facharztes oder umgekehrt eines praktischen Arztes notwendig, so muß sich das Mitglied vom behandelnden Arzt an den anderen Arzt überweisen lassen; die Überweisung genügt für die Inanspruchnahme des anderen Arztes.

- Die Krankenkasse richtet an alle Mitglieder die Bitte, nur dann einen Behandlungsschein anzufordern, wenn ein solcher wirklich benötigt wird.



Jede Woche hat die Hütte Besucher bei sich zu Gast, die ihre modernen Betriebe besichtigen. In diesem Sommer zählten zu ihnen auch starke Gruppen von Studenten aus dem In- und Ausland. Unsere Bilder zeigen (oben) Studierende der Technischen Hochschule München und (unten) eine Gruppe ausländischer Studentinnen und Studenten, die sich auf einer Informationsreise durch Hüttenwerke und Zechen des Ruhrgebietes befanden



