



Unsere



Schriftleitung: Carl Bertram Hommen, Hauptverwaltung, Fernruf 5 40 91, Hausanschluß 2766 u. 5452 — Bilder: Kempken, List, Margulies, Schroeder, ATH-Archiv, Privataufnahmen; Titelbild: Ernst Schroeder. — Zeichnungen: Adalbert Müller und Neubau-Abteilung. — Satz und Druck: Mülheimer Druckerei-Gesellschaft mbH., Mülheim (Ruhr), Zeitungshaus.

Nachdruck von Nachrichten und auf Anfrage von Artikeln, soweit die Redaktion über sie verfügen kann, gerne gestattet. Quellenangabe und Übersendung von zwei Belegexemplaren erbeten.

AUS DEM INHALT:

Seite

Hüttendirektor Dr. Michel: Das neue SM-Stahlwerk I der ATH	2
Die Geburtsstunde des Thyssenstahls	7
Lebensretter ausgezeichnet	9
Die Zukunft der Stahlindustrie	10
Direktor Köhler: In vier Jahren entstand das Thomas-Stahlwerk neu	12
Was haben die neuen Rentengesetze gebracht?	14
Wirtschaftsthema des Monats: Was ist das: Die Sparquote?	16
Steckenpferd: Herrscher über mehrere Völker	17
Schicksal?	18
Das erlebte ich auf der ATH: Ein Brief, ein 50-Mark-Schein und die Demontage — Von Arbeitsdirektor Meyer	19
ATH-Notizbuch	19
Jubilare und Personalnachrichten	20
Rund um den Weißdorn: Der Henkelmann gehörte dazu	21
BEILAGE:	
Was habe ich an Rente zu erwarten?	

TITELBILD:

Kokillenguß im neuen Siemens-Martin-Stahlwerk I unserer Hütte. Hüttendirektor Dr. Michel berichtet auf den Seiten 2 bis 7 über diese neue Betriebsanlage der ATH. Unser Bild zeigt (von links nach rechts) Vorarbeiter Peter Hansen, Meister Wilhelm Schmitz (halbverdeckt) und Gießer Bernhard Rosinski beim ersten Kokillenguß am 25. Februar 1957

BILD DER RUCKSEITE:

Diesen Blick auf den Hafen Schwelgern der ATH und das Hüttengelände erlebt man, wenn man mit dem Dampfer von Ruhrort aus nach Götterswickersham und Xanten rheinabwärts fährt

Das neue SM-Stahlwerk I der ATH

VON HÜTTENDIREKTOR DR. ALFRED MICHEL

Seit Mitte Februar fließt der Stahl im neuen Siemens-Martin-Werk I unserer Hütte. Zwei feststehende Öfen von je 250 t Fassungsvermögen arbeiten in kontinuierlichem Betrieb. Zwei weitere Öfen gleicher Größe befinden sich noch im Bau. Nachstehend soll über Planung und Gründe berichtet werden, die dem Bau des neuen SM-Werkes der ATH zugrunde liegen.

Durch die Errichtung einer vollkontinuierlichen Warmbreitbandstraße erfuhr sowohl das Stahlerzeugungs- wie das Walzprogramm der ATH eine grundlegende Änderung gegenüber den Verhältnissen vor dem Kriege.

Vor der Demontage verfügte die Hütte über drei Blockstraßen, neun Fertigstraßen für die Erzeugung von Halbzeug, Schienen, Breitflanschträgern, sonstigem Form- und Stabstahl sowie über ein Feinblech-Walzwerk, das aus vier Warmblechstraßen und einer Kaltstraße bestand.

Heute dagegen besitzt die ATH zwei Blockbrammenstraßen mit einer Durchsatzkapazität von 130 000 bzw. 200 000 Tonnen, insgesamt 330 000 Tonnen Rohstahl je Monat, ferner die dem Werk erhalten gebliebene fünfgerüstige Formeisen- und Halbzeugstraße mit einer nachgeschalteten Mitteleisenstraße sowie eine neu errichtete 66-Zoll-Warmbreitbandstraße und eine nachgeschaltete Vierfach-Tandem-Kaltbreitbandstraße.

Diese Neugestaltung des Walzprogramms, die 50 bis 60 Prozent der Walzwerks-Fertigerzeugung auf die Flachstahlseite gegenüber nur 2,5 Prozent vor dem Kriege verlagerte, bedingte auch eine Änderung des Stahl-Erzeugungs-Programms. Vor dem Kriege erzeugte die ATH bei einer Kapazität von 2,4 Millionen Tonnen Rohstahl je Jahr

74 Prozent Thomasstahl und
26 Prozent SM-Stahl, einschließlich Elektrostahl.

Das neue Walzprogramm erfordert einen Bedarf von

ca. 50 Prozent Thomasstahl und
50 Prozent SM-Stahl.

An Stahlwerksanlagen standen der ATH vor Inangriffnahme des Neubaus des SM-Stahlwerkes I zur Verfügung:

● **Das alte Thomasstahlwerk** mit fünf Konvertern zu je 40 Tonnen (gegenüber sieben 30-Tonnen-Konvertern vor dem Kriege) und einer Leistung von 100 000 Tonnen Thomas-

stahl im Monat, das aber noch eine Erweiterung auf seine alte Kapazität von 150 000 bis 160 000 Tonnen zuläßt, sowie

● **das wiederaufgebaute SM-Stahlwerk II** mit einer Produktion von 35 000 Tonnen im Monat, die durch Modernisierung der SM-Öfen auf 45 000 Tonnen erhöht wird.

Stahlwerk auf 42 000 qm Fläche

Zur Erreichung des Wiederaufbauziels der ATH: „Wiederherstellung der alten Rohstahlkapazität von 2,4 Millionen Tonnen“ war somit die Errichtung eines Stahlwerkes mit einer Kapazität von 55 000 Tonnen SM-Stahl oder SM-gleichwertigem Stahl erforderlich. Bei dem damaligen Stand der Technik kam entweder die Errichtung eines Siemens-Martin- oder eines Oberwindfrisch-Stahlwerkes in Frage.

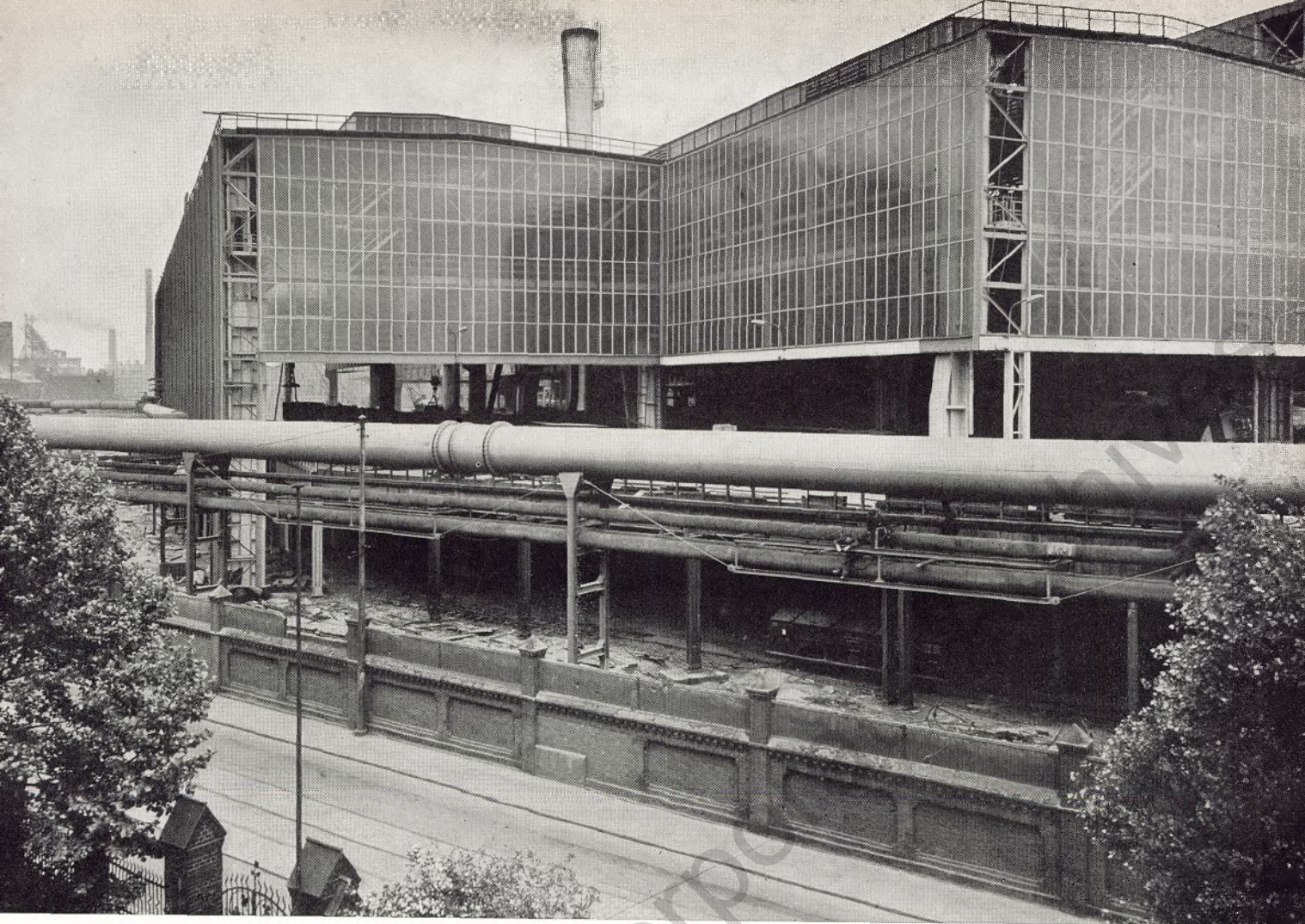
● Die Entscheidung fiel zugunsten des SM-Stahlwerkes aus, da beim Oberwindfrischen Stahleisen der Haupt-Rohstoffträger ist, was wiederum eine Erweiterung der Hochofenkapazität und damit einen wesentlich höheren Kapitalkaufwand erfordert hätte.

Außerdem ist ein SM-Stahlwerk mit seiner Möglichkeit, das Einsatzverhältnis von Schrott, Roheisen und Duplex-Metall wahlweise zu ändern, viel anpassungsfähiger an die Marktlage.

Für das neu zu errichtende SM-Stahlwerk kam im Hinblick auf die vorhandenen beiden Blockstraßen und die Tiefenanlage nur der Standort in Frage, den früher das SM-Stahlwerk I und das Elektro-Stahlwerk hatten. Mit Rücksicht auf spätere Ausbaupläne lag somit der Planung die Aufgabe zugrunde, auf einer in Länge und Breite begrenzten Fläche von 300 zu 140 Meter, zusammen also 42 000 Quadratmeter, ein Stahlwerk mit größtmöglicher Kapazität zu errichten.

250-Tonnen-Öfen

Da die Erzeugungshöhe eines SM-Ofens durch die Größe der Herdfläche bestimmt wird, wurde — der allgemeinen Tendenz



DAS NEUE SM-STAHLWERK UNSERER HÜTTE — EIN MODERNER BAU AUS STAHL UND GLAS

im Bau von SM-Ofen folgend — die Errichtung größtmöglicher Ofeneinheiten geplant. Vorbilder hierfür sind in Deutschland nicht vorhanden. Wir studierten daher die Verhältnisse bei den modernen amerikanischen Stahlwerken mit dem Ergebnis, daß ein 250-Tonnen-Ofen, wenn er auch in USA nicht die größte Ofeneinheit darstellt, auf unsere Verhältnisse bezogen die zweckmäßigste Ofeneinheit sein dürfte; denn sie entspricht der gestellten Aufgabe und läßt die wirtschaftlich günstigsten Ergebnisse erwarten.

- Die gegebene Grundfläche ermöglicht die Errichtung von sechs 250-Tonnen-Ofen, von denen vier in der vorliegenden Baustufe zur Aufstellung gelangen.
- Um die Zufuhr von Stahleisen unabhängig von den Abstichzeiten der Hochöfen zu machen, wurde gleichzeitig die Errichtung eines 1000-Tonnen-Mischers in das neue SM-Stahlwerk mit eingeplant.

Alle technischen Einzelheiten wurden im Hinblick auf die gestellte Aufgabe, eine größtmögliche Produktion zu erzielen, festgelegt.

Mit Koksgas und Öl

Bevor die technische Ausarbeitung im einzelnen in Angriff genommen werden konnte, waren noch drei die Struktur

des Stahlwerks bestimmende Einzelfragen zu klären, nämlich die Art der Beheizung, des Chargierens und des Gießens.

Um den größten wärmetechnischen Effekt zu erzielen, wurden für die Beheizung die hochwertigen Brennstoffe Koksgas und Öl gewählt mit der Möglichkeit, das Verhältnis beliebig zu variieren. Das läßt gleichzeitig eine einfache Bauweise des Unterofens zu, zumal Gichtgas nur in begrenzten Mengen zur Verfügung steht.

Chargieren nach US-Methode

Einem langen eingehendem Studium unterlag die Frage der Chargierweise, ob man die klassisch deutsche Anordnung anwenden sollte: Schrottplatz, Muldenbank längs des Stahlwerkes und Einsatzkran mit schwenkbarer Auslegung, oder die amerikanische Arbeitsweise: Stoßmaschine, mit der die unmittelbar vor die Ofen rangierten Mulden eingeführt werden.

Da damit gerechnet werden muß, daß mit der Erhöhung der Rohstahl-Erzeugung in Europa der Anteil des Roheisens als Stahleinsatzträger immer mehr und mehr zunimmt, und nachdem feststand, daß das Stahlwerk in seinem Endausbau nur sechs Ofen umfaßt und damit die Schrottmenge eine Begrenzung findet, entschieden wir uns nach eingehenden Zeitstudien für die amerikanische Arbeitsweise. Sie schafft unter den gegebenen Verhältnissen die Voraussetzung für die kürzeste Chargier-

dauer bei einem minimalen Aufwand von Krananlagen. Für die andere Arbeitsweise stand außerdem nicht genügend Fläche zur Verfügung.

Abstich in eine Pflanne

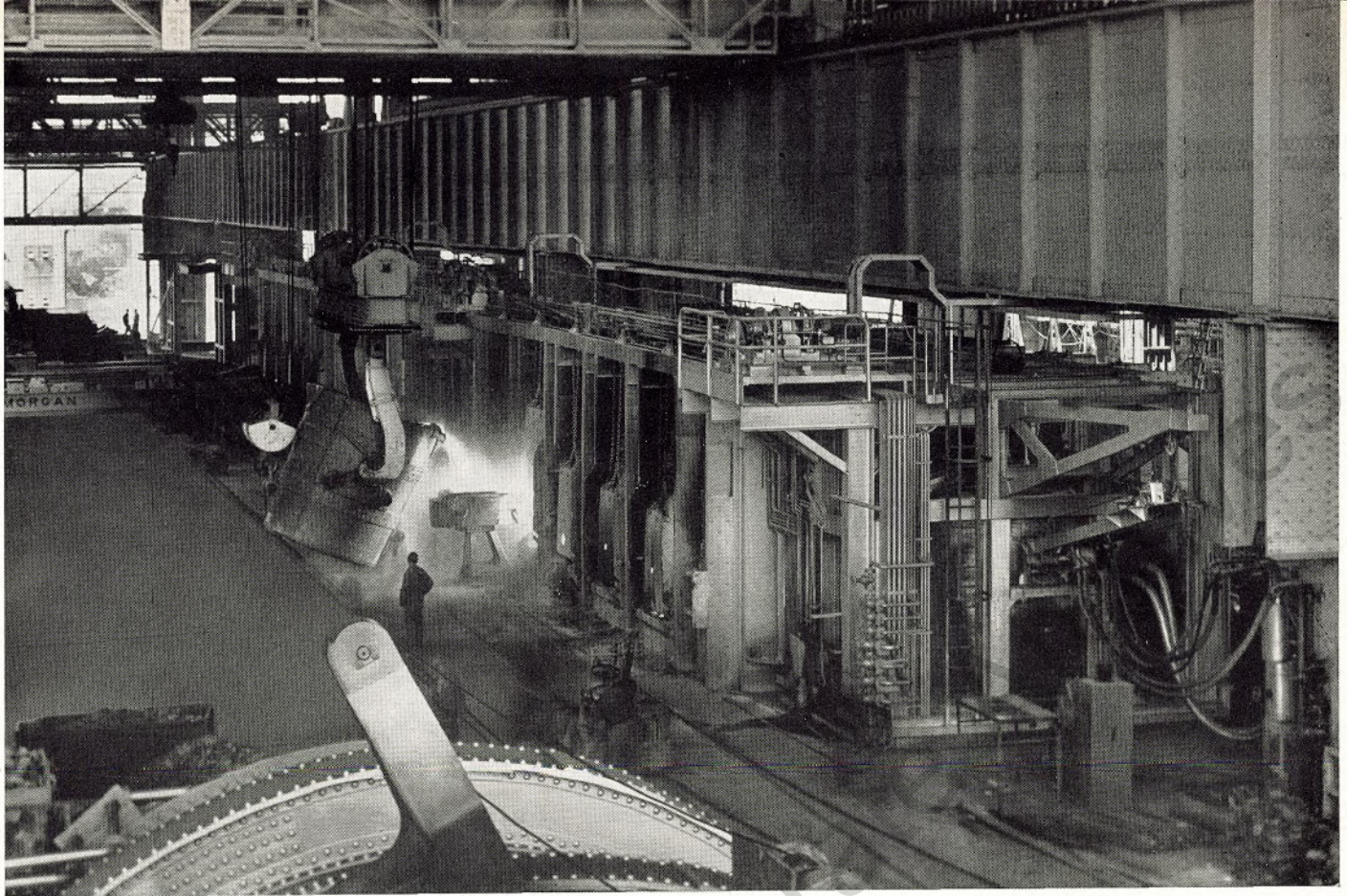
Die Beantwortung der Frage, ob fallender oder steigender Guß anzuwenden ist, ergab sich zwangsläufig aus der Notwendigkeit, aus qualitativen Gründen die Erzeugung einer Charge, das heißt 250 Tonnen, in einer Pflanne abzusteichen. Wegen der kürzeren Gießzeit ist fallender Guß vorzuziehen, den wir deshalb anwenden.

Der Aufbau des Stahlwerkes

Die Anordnung des Stahlwerkes geht aus dem Grundriß- und dem Querschnittplan (siehe Seiten 4 und 5) hervor. Die Anlage besteht aus fünf Hallen:

- Schrotthalles,
- Zustellungshalle für die Aufstellung der Muldenzüge,
- Ofenhalle,
- Gießhalle und
- Stripperhalle.

Eine Auffahrtrampe von 235 Meter Länge stellt die Verbindung der Gleisanlagen des Stahlwerkes mit dem Werksbahnnetz her. Sie dient in erster Linie der direkten Zufuhr von Schrott in Bundes- oder Werksbahnwagen. Darüber hinaus ist jedoch vorgesehen, den werkseigenen



Die Ofenbühne des neuen SM-Werkes mit den zwei 250-Tonnen-Öfen und (im Vordergrund links) dem 1000-Tonnen-Mischer. 170 Tonnen Schrott wer-

den bei jeder Schmelze für die Beschickung eines einzigen Ofens benötigt, das sind 17 Eisenbahnwaggons zu je 10 Tonnen

Schrott direkt an der Entfallstelle in Mulden zu beladen, während der Fremdschrott über einen noch zu errichtenden zentralen Schrottaufbereitungsplatz zwischengelagert werden soll. Eine Befahrung der Rampe mit Lastwagen oder anderen Transporteinrichtungen ist ebenfalls möglich.

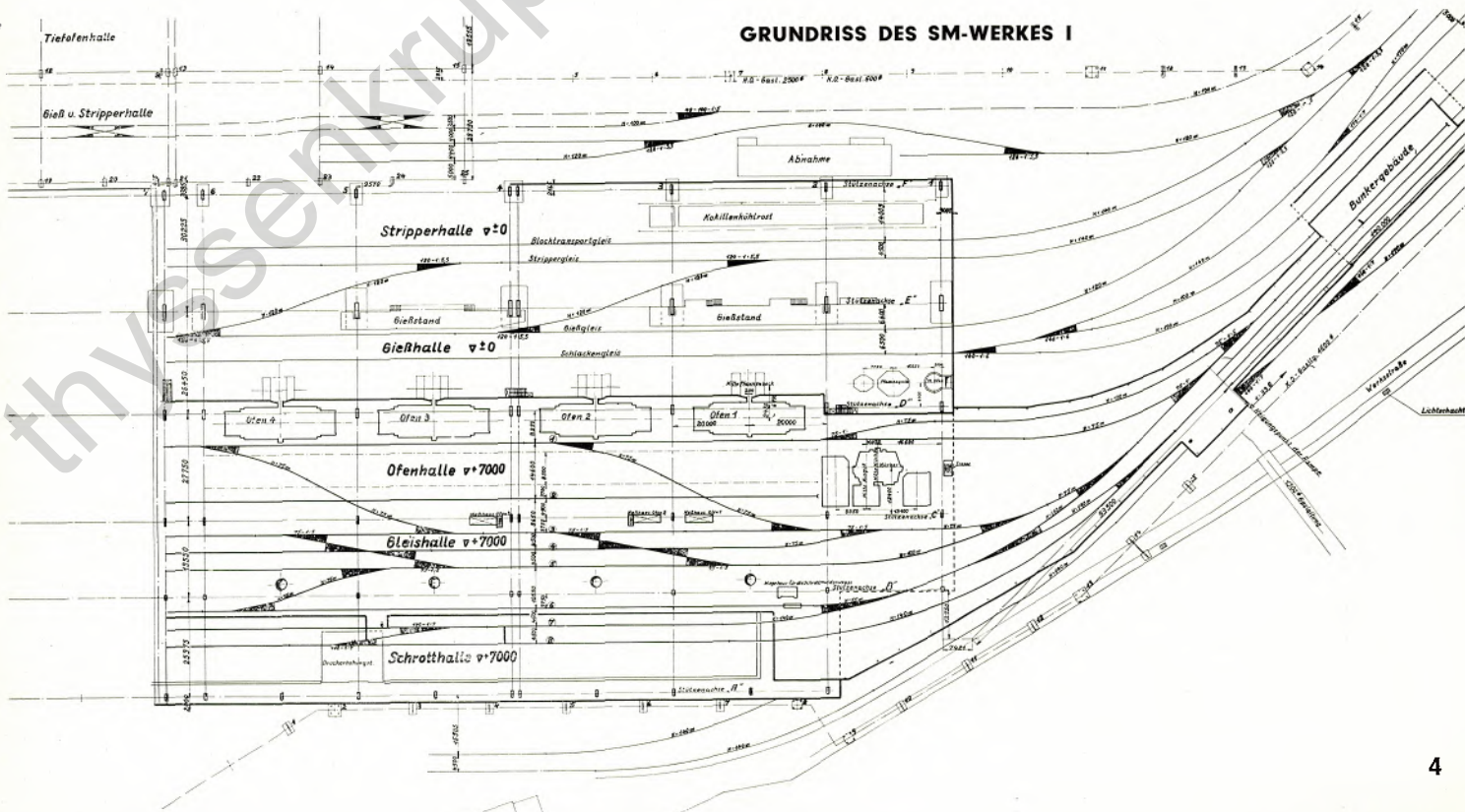
Das von der Hochofenanlage auf Hüttenflur ankommende Roheisen wird mit einem 100-Tonnen-Kran einem den SM-Öfen vorgelagerten 1000-Tonnen-Mischer

zugeführt. Das Mischereisen kann entweder auf einem verfahrbaren Wagen oder durch den Roheisenkran direkt vor die Öfen gebracht und ihnen über eine Einlaufrinne zugeführt werden.

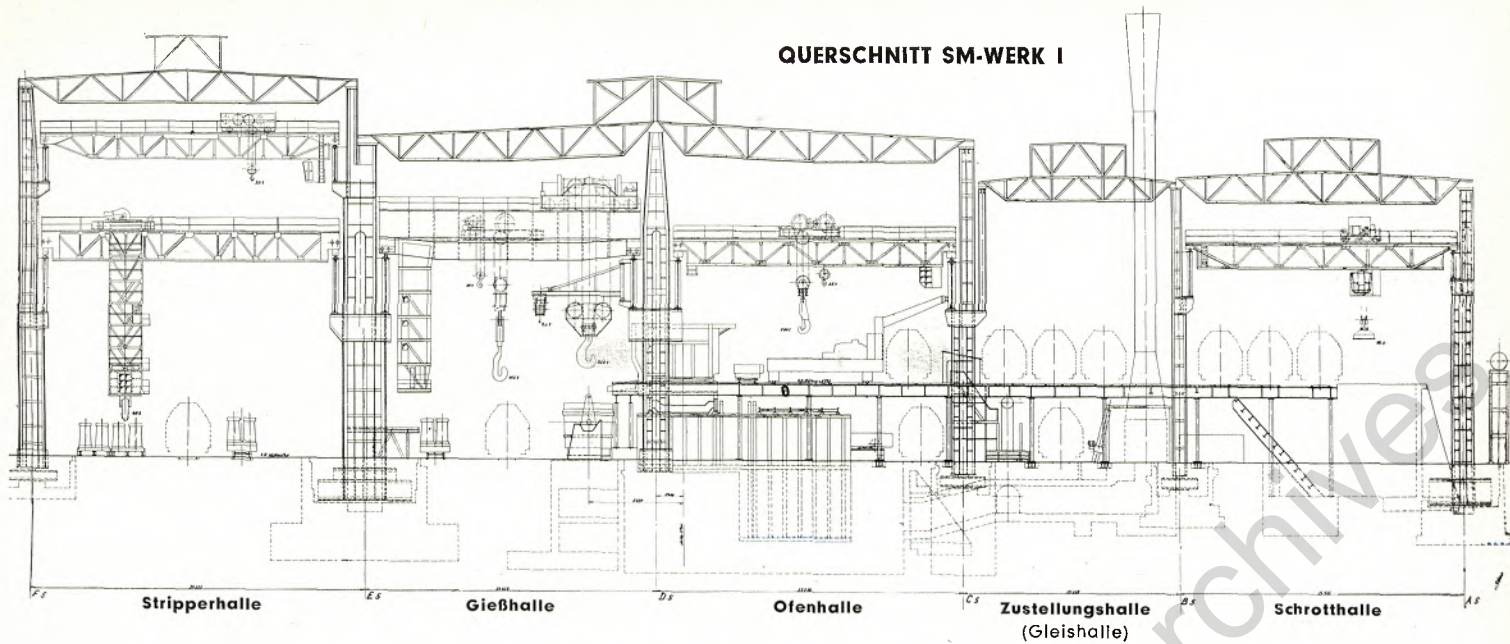
Eine Hochbunkeranlage mit zwölf Bunkern von insgesamt fast tausend Kubikmetern Inhalt ist in einem Abstand von 115 Metern parallel zur Auffahrtrampe dem Stahlwerk vorgeschaltet. Die auf Hüttenflur in Bundesbahnwagen ankommenden Zuschlagstoffe werden mit einem

15-Tonnen-Kran in die Bunker entladen. Die Bunkeranlage ist durch mehrere auf Höhe der Ofenbühne befindliche Gleisstränge mit der Zustellungs- und Ofenhalle verbunden, so daß die Mulden zur Beladung direkt unter die Bunker gefahren und anschließend der Zustellungs- oder den Öfen zugeführt werden können.

Da die Ofenleistung von der Einsetzleistung maßgebend beeinflusst wird, wurde ein Muldeninhalt von 1,8 Kubikmeter mit



QUERSCHNITT SM-WERK I



einem Muldengewicht je nach Schwere des Schrotts von 1,5 bis 5 Tonnen gewählt. Bei einem Schrottsatz von 60 Prozent werden je Schmelze 170 Tonnen Schrott eingesetzt, die in vier Zügen von je 30 Meter Länge vor die Ofen gefahren werden. Die Einsetzleistung beträgt auf diese Weise ca. 70 Tonnen je Stunde. Diese Chargiergeschwindigkeit bildet mit der Voraussetzung für die angestrebte Schmelzleistung von 25 bis 27 Tonnen je Stunde.

Zum Einsetzen des Schrotts und der Zuschläge dienen zwei 10-Tonnen-Einstößmaschinen der Firma Morgan. Für andere Zwecke ist noch ein 10-Tonnen-Laufkran vorhanden.

Bis 270 Tonnen Abstichgewicht

Die SM-Ofen haben mit 250 Tonnen Nenn-Größe eine nutzbare Herdfläche in Höhe der Schaftplatte von $18 \times 5,5 \times 0,9$

Meter = 90 Quadratmeter. Die mittlere Herdtiefe beträgt 420 Millimeter. Das Abstichgewicht liegt zwischen 250 bis 270 Tonnen.

Die Ofen sind mit Ausnahme des Hauptgewölbes basisch zugestellt. Der Herd ist nach dem Crespi-Verfahren hergestellt. Die Neigung der Rückwand beträgt 30 Grad bei einer Stärke von 750 Millimeter. Das Gewölbe der Ofen 1 und 2 ist als Kastengewölbe und das der Ofen 3 und 4 als Rippengewölbe ausgebildet. Jeder Ofen besitzt zwei Kammern für die Erwärmung der Brennluft mit einem Inhalt von je 560 Kubikmeter, davon sind 365 Kubikmeter mit Gittersteinen angefüllt. Den Kammern ist eine Schlackenammer zur Aufnahme von ca. 110 Kubikmeter Schlacke vorgeschaltet.

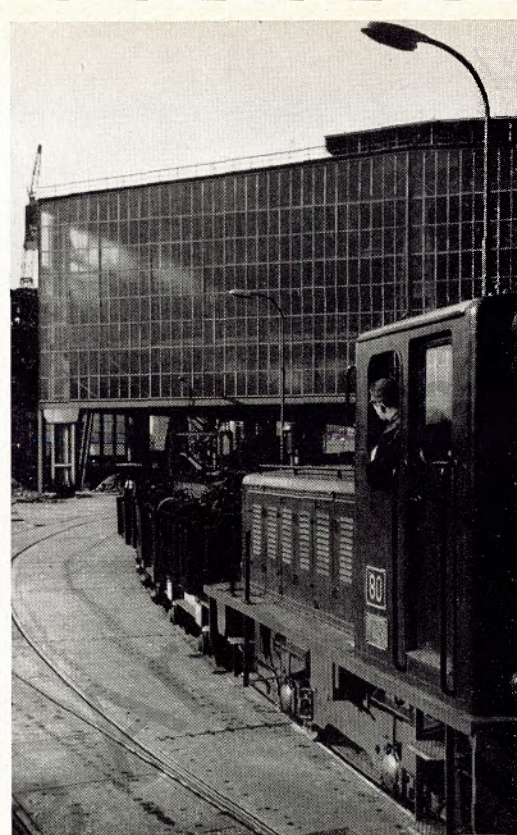
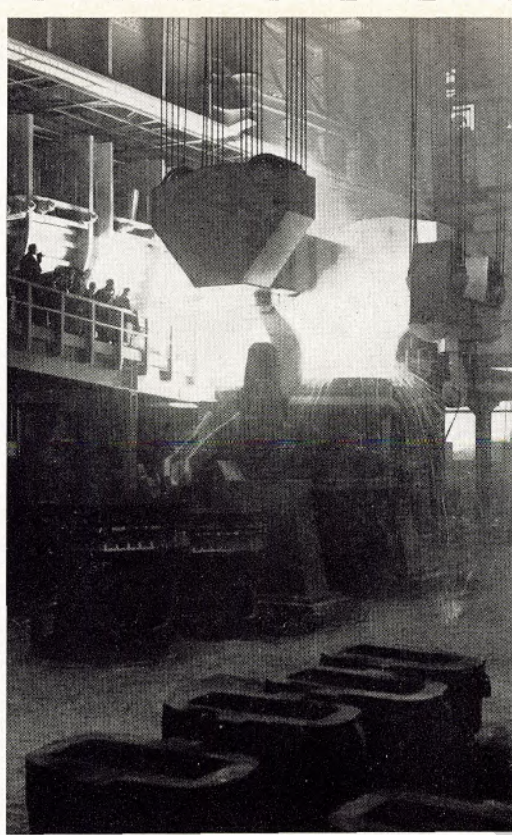
Koksgas wird, wenn es zur Beheizung der Ofen verwendet wird, zuvor auf 3000

Millimeter Wassersäule verdichtet. Öl kann als Brennstoff sowohl in Form von Mineralöl als auch von Teeröl benutzt werden. Für beide Ölsorten sind je zwei Speicher von je 750 Kubikmeter Inhalt vorhanden. Getrennte Leitungen führen das Öl nach vorheriger Verdichtung auf sieben atü und nach einer Aufheizung auf 110 bis 130 Grad Celsius den Brennern zu. Als Zerstäubungsmittel für das Öl dient entweder auf sieben atü komprimierte Luft oder Gichtgas. Beide Stoffe werden zuvor auf 150 bzw. 250 Grad vorgewärmt.

Die Mengen- und Druckeinstellung der Brennstoffe sowie die Betätigung der Steuerorgane erfolgt von der Meßwarte eines jeden Ofens aus, die mit den wichtigsten Instrumenten ausgestattet ist. Die Gießhalle ist aus Gründen der Betriebssicherheit schon in der jetzigen Bau-



Die Gießhalle des neuen SM-Werkes mit den Gießpfannen von 270 t Fassungsvermögen und dem 375-t-Gießkran



LINKS: So sah das Gelände an Tor 1 aus, als man dort im Sommer 1955 mit den ersten Abräumarbeiten zum Bau des neuen SM-Werkes begann — MITTE: 25. Februar 1957, Ofen 2 bringt die erste Charge im neuen Stahlwerk — RECHTS: Aus der Zustellungshalle wird der Schrott von einer

Diesellok über Spitzkehren auf dem sieben Meter über Hüttenflur gelegenen Rangierbahnhof direkt vor die Ofen gebracht. Im Hintergrund die der Thyssenbrücke zugewandte Front des Werkes, die in Stahl und Glas der ganzen Hütte ihr modernes Gesicht gibt

stufe mit zwei 375-Tonnen-Gießkränen ausgestattet worden, die — wie bereits erwähnt — den gesamten Abstich von 250 bis 270 Tonnen in einer Planne fassen.

Der Stahl wird fallend in Wagenlängsguß vergossen. Jeder Wagen vermag vier Kokillen aufzunehmen, so daß pro Abstich neun bis zehn Wagen bei einer Zuglänge von ca. 53 Meter erforderlich sind. Zwei Gießstände von je 60 Meter Länge ermöglichen die Handhabung der Gießarbeit.

Von der Stripperhalle in die Tiefofen

Über eine Spitzkehre werden die abgegossenen Blöcke bzw. Brammen der Stripperhalle zugeführt. Zwei 40-Tonnen-Stripperkräne erledigen die Stripperarbeit und die Vorbereitung der neuen Gespanne. Über eine weitere Spitzkehre fährt der

Blockzug in die Stahlverteilerhalle der Tiefofenanlage. Der gesamte Eisenbahnverkehr spielt sich ausschließlich auf Normalspur ab. (Über die Abmessungen der einzelnen Hallen und der darin befindlichen Krane siehe die Tabelle.)

Planung und Bau des Werkes

Die Planungsarbeiten zum neuen SM-Stahlwerk wurden von unserer Neubauabteilung in enger Zusammenarbeit mit der Stahlwerksleitung und den Firmen Demag AG, Duisburg, und Friedr. Kocks GmbH, Düsseldorf, durchgeführt. Nach Festlegung aller wichtigen Maße wurde der Firma Demag der Auftrag für die ersten beiden SM-Ofen und der Firma Kocks für die SM-Ofen 3 und 4 erteilt. Die umfangreichen Bau- und Stahlbauarbeiten wurden von Arbeitsgemeinschaften großer Firmen ausgeführt.

Bei der Gestaltung der Fundamente und der Stahlkonstruktion wurde durch beson-

dere Sicherungsmaßnahmen Rücksicht auf den Abbau von Kohleflözen unter der Hütte genommen.

Den Bauumfang des ersten Bauabschnittes, die Errichtung der SM-Ofen 1 bis 4 einschließlich der dazugehörigen Hallen, der Bunkeranlage und Rampe, veranschaulichen nachstehende Zahlen:

Erdaushub	228 000 Kubikmeter
Beton	47 000 Kubikmeter
Betonstahl	3 067 Tonnen
Baustahl für Hallen, Bühnen, Bunker Rampe	29 000 Tonnen
ff. Steine	10 820 Tonnen

In 16 Monaten errichtet

Vor Beginn der Planung des neuen SM-Stahlwerkes im März 1955 bis zum ersten Spatenstich am 1. Oktober 1955 standen also nur sieben Monate zur Verfügung. Der erste SM-Ofen wurde Ende Februar 1957 und der zweite Ofen Ende März 1957

SM-Werk I beim Ausbau für vier feststehende 250-t-SM-Öfen und einen 1000-t-Mischer

Hallen: Felder für Öfen 40 m Feld für Mischer 30 m Portalfeld 10 m	Schrotthalle	Zustellungshalle	Ofenhalle	Gießhalle	Stripperhalle
Hallenbreite (von Mitte zu Mitte Gebäudestütze)	25 975 mm	19 550 mm	27 750 mm	26 450 mm	30 225 mm
Gesamtlänge	178 m	208 m	208 m	208 m	208 m
Höhe bis Traufkante (über Hüttenflur)	25 430 mm	25 430 mm	28 860 mm	28 860 mm	33 930 mm
Anzahl der Kranbahnen (übereinander)	1	0	1	1	2
Höhe O. K. Kranbahnschiene über Hüttenflur	19 000 mm	—	18 000 mm	18 000 mm	18 000 mm u. 28 000 mm
Kräne	4 15-t-Laufkrane mit Magnet od. Einseilgreifer	—	1 100/25-t- Roheisenkran 1 20-t-Laufkran	2 375/125/30-t- Gießkrane 1 25-t-Laufkran 4 7,5-t-Schwenk- krane über den Ofen	2 40-t-Stripper- krane 1 30/15-t-Laufkran auf der oberen Bahn
Bühne (auf 7 Meter über Hüttenflur) Anzahl der Normalspurgleise	3	3	2 ferner 1 Gleis mit 8500 mm Spurweite für Chargier- maschinen	1 2-t- Konsolkran 2 2-t- f. Stopfenofen u. Gießstände	

in Betrieb genommen. Die Ofen 3 und 4 werden voraussichtlich Anfang September dieses Jahres betriebsbereit sein.

Die sehr umfangreichen und schwierigen Bergbau-Sicherungsmaßnahmen, die bei Beginn der Planung in ihrem vollen Umfang nicht zu übersehen waren, brachten eine gewisse Verzögerung in der Fertigstellung des neuen SM-Stahlwerkes mit sich.

Die großen Ofeneinheiten des neuen SM-Stahlwerkes und seine Ausstattung mit leistungsfähigen maschinellen Einrichtungen, wie Gießkräne und Chargiermaschinen, erfordern für den Betrieb — verglichen mit dem SM-Stahlwerk II — eine wesentlich geringere Belegschaft.

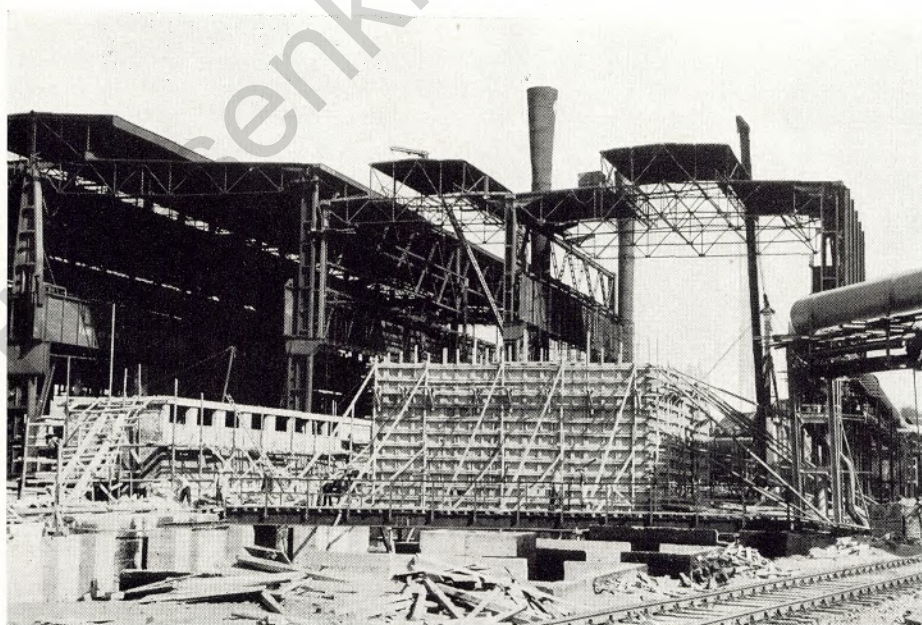
● Während das alte SM-Stahlwerk bei einer Erzeugung von 35 000 Tonnen je Monat bei dreischichtigem Betrieb eine Belegschaft von 530 Mann aufweist, werden in dem neuen SM-Stahlwerk bei einer Monatsproduktion von 55 000 Tonnen lediglich 270 Mann in vierschichtigem Betrieb beschäftigt.

● Unter Ausnutzung aller technischen Neuerungen wurde versucht, dem SM-Stahlwerker die Arbeit so leicht wie möglich zu machen. Dies gilt ganz besonders für die Gießarbeit, nachdem durch Anwendung des fallenden Gusses die anstrengende Tätigkeit in der Gießgrube völlig wegfällt.

Die vorliegenden ersten betrieblichen Ergebnisse lassen erkennen, daß nach Vollendung des Bauwerkes und nach Aufnahme der Produktion bei allen vier Ofen die in die Anlage gesetzten technischen Erwartungen sich erfüllen und daß auch die ebenso wichtigen Ziele „Erleichterung der körperlichen Arbeit“ und „Erhöhung der Produktivität“ erreicht werden.

So wie die neue Außenfront aus Stahl und Glas den Werksanlagen unserer Hütte und damit auch dem Stadtteil Hamborn ein neues Gesicht gibt, so kommt auch in der Änderung des Arbeitsprozesses und in der Tätigkeit der dort beschäftigten Männer der Fortschritt der Technik zum Ausdruck.

Das neue Siemens-Martin-Stahlwerk während des Baues



Die Geburtsstunde des Thyssenstahls

Auf den Spuren des alten Siemens-Martin-Werkes I

Es ist nicht einfach, unserem alten Siemens-Martin-Werk I auf die ersten Bauspuren zu kommen. Es war schon älter als unser Jahrhundert, als seine Fundamente nach dem Kriege unter dem Schutt begraben wurden, den die Demontage dort übrigließ, wo nun die Hallen des neuen SM-Werkes aufragen und nichts mehr an den ersten Start im Jahre 1891 erinnert.

66 Jahre sind, am Menschenleben gemessen, eine lange Zeitspanne. So ist auch niemand mehr zu finden, der zu sagen vermag, wann genau damit begonnen wurde, mit Spitzhacke und Spaten das Bett für die Fundamente des ersten Stahlwerkes der „Gewerkschaft Deutscher Kaiser“ auszuheben. Jedenfalls war es 1890, als die ersten Kolonnen mit Schiebekarren und Fuhrwerken die erforderlichen Bodenbewegungen begannen. Nichts an Einzelheiten ist davon überliefert. Man legte damals, als noch die Petroleumlampen brannten und in den Büros noch keine Schreibmaschinen klapperten, auf Aufzeichnungen über solche Vorgänge weniger Gewicht als heute.

Noch „Auf zum fröhlichen Jagen...“

Inmitten freien Feldes wurden die ff. Steinfabrik, das Stahlwerk, die Walzendreherei und die Mechanische Werkstatt errichtet. Ringsum dehnte sich noch weit die Landschaft in ihrem urwüchsigen Gepräge. Noch hatten die Hasen, während die Abteufung des Schachtes III im Gange war und das Martinwerk I langsam wuchs, keinen Mangel an Bewegungsfreiheit im Bruckhausener Revier.

Am 15. Januar 1891 berichtete die „Ruhrorter Zeitung“ aus Bruckhausen: „Vor einigen Tagen wurde hier eine Treibjagd abgehalten, die sehr ergiebig war. Namentlich wurden recht schöne und schwere Hasen erlegt.“ Noch wurde also zum fröhlichen Jagen geblasen, aber es klang darin doch schon ein Ton mit, der

Meister Lampe zum allmählichen Rückzug aus seinem alten Revier aufforderte.

Wie von den Alten, die es selbst noch miterlebten, später erzählt worden ist, schritten die Bau- und Montagearbeiten am Stahlwerk 1891 rüstig voran, wobei natürlich ein Vergleich mit dem Bau-tempo von heute nicht möglich ist. Die mechanischen Hilfsmittel steckten erst in den ersten Kinderschuhen, und die Elektrizität spielte nur eine bescheidene Rolle.

Wenn die Hamborner eine Depesche aufgeben wollten, mußten sie den weiten Weg zum Postamt in Neumühl machen. Sie empfanden es als einen mächtigen Fortschritt, daß die Hamborner und Aldenrader Hilfspostämter im Mai 1891 eine Telefonleitung zur Depeschen-Übermittlung nach Neumühl erhielten.

Bruckhausens große Zeit begann

Die wirtschaftliche Lage war in dem ersten großen Baujahr August Thyssens in Bruckhausen nicht die rosigste. In ihren Lageberichten vom rheinisch-westfälischen Eisenmarkt bezeichneten die Zeitungen die Situation als „nach wie vor gedrückt“ und die Aussichten sowohl auf der Preis- als auch auf der Absatzseite als recht ungünstig.

Wenn trotzdem in dieser Zeit August Thyssen an der Verwirklichung seiner Pläne unbeirrbar festhielt, spricht das für seinen unternehmerischen Wagemut und seine Beharrlichkeit. In der Nacht vom 4. zum 5. September 1891 kam aus Dinslaken die gute Nachricht, daß die Bohrversuche der „Gewerkschaft Deutscher Kaiser“ in der Gemeinde Hiesfeld (Zechen Lohberg) zum Erfolg geführt hatten. Man war auf das erste Flöz gestoßen und damit fündig geworden.

Immer deutlicher zeichnete sich im Sommer 1891 an der lebhaften Bautätigkeit ab, daß es sich in Bruckhausen um ein industrielles Vorhaben von großen Ausmaßen handelte. Nachdem eine neue evangelische Schule erbaut worden war, etablierte sich im Mai mit bescheidenen Mitteln das erste „Zentralbüro“ der Hütte im geräumten alten Schulgebäude, wo verschiedene Abteilungen bis zur Errichtung des heutigen Verwaltungsgebäudes verblieben.

Wohl tat sich damals im Zuge des Vordringens der Industrie, insbesondere des Bergbaues, mancherlei im Raum der späteren Großstadt Hamborn, aber das Hauptinteresse richtete sich doch auf die für die damaligen Verhältnisse geradezu sensationellen Vorgänge in der Gemeinde Bruckhausen, deren Auswirkungen auch auf die Nachbarortschaften ausstrahlten.

Wie aus Tausendundeiner Nacht...

So schreibt die „Ruhrorter Zeitung“ vom 28. Oktober 1891: „Wie ein Märchen aus 1001 Nacht erscheint beinahe die Verwandlung der hiesigen Gegend mit ihrer nächsten Umgebung, wo vor noch nicht langer Zeit nur Ackerbau und Viehzucht betrieben wurde. Jetzt erblicken wir die großartig angelegte Zechen der „Gewerkschaft Deutscher Kaiser“ der damalige Schacht 1/6 an der Duisburger Straße, ferner die der Firma W. Grillo gehörige



Die Ofenbühne des früheren Martin-Stahlwerkes I der ATH mit Chargierkran

Zinkhütte mit einem stundenweit sichtbaren Kamin. Und nun hat vor einigen Jahren die „Gewerkschaft Deutscher Kaiser“ noch ein ca. 900 Morgen großes Terrain angekauft, um auf demselben ein Martin-Stahlwerk, verbunden mit einem Blechwalzwerk, zu errichten.

Schon seit zwei Jahren sind über 400 Arbeiter mit dem Bau dieser großen Anlagen beschäftigt. Dieselben sind in der Fabrik für feuerfeste Steine, in den Werkstellen für Schlosserei und Schmiede, in der Walzendreherei sowie als Maurer, Zimmerleute usw. beschäftigt. Ein Schienengeleise verbindet die Anlagen mit der Station Neumühl und auch mit dem Rheinhafen Alsum. Daß bei der Anlage auch die neuesten Errungenschaften der Technik Anwendung finden, ist selbstverständlich. Mehr als 40 Wohnhäuser, meist für vier Familien, sind schon erbaut; auch ist eine Consumanlage ins Leben gerufen worden.

Einen wahrhaft großartigen Anblick gewährt abends die elektrische Beleuchtung, die mit ihren Bogenlampen die weite Ebene bis zur Chaussee, welche die Ortschaften Bruckhausen, Marxloh und Aldenrade durchschneidet, erhellt. Als technische Direktoren fungieren die Herren Michler und Overdick, während das kaufmännische Fach Herr Rabes vertritt.

Unter Rabes' Regiment . . .

Gemeint ist Direktor Rabes, der als der erste kaufmännische Direktor im Zentralbüro ein energisches Regiment führte. „Der Alte“, wie er vom Personal genannt wurde, war besonders am Monatsschluß bei allen gefürchtet, die „etwas auf dem Kerbholz“ hatten. Er ließ es sich nämlich zunächst nicht nehmen, die Gehälter selbst an jeden einzelnen auszuzahlen. Einer nach dem andern hatte, von einem Stiff gerufen, bei ihm einzutreten, Gehalt und Tadel oder Lob in Empfang zu nehmen. Direktor Rabes hielt diesen Monats-Appell für so wichtig, daß die Gehaltszahlung später erfolgte, wenn er über Ultimo dringend verreisen mußte. Wer von den Herren Beamten eine „Abreibung“ erwartete, war über die Verschiebung meistens nicht sonderlich betrübt . . .

„Die eigentliche, wenn auch vorläufig erst theilweise Inbetriebsetzung des Martin-Stahlwerkes“, so berichtete die „Ruhrorter Zeitung“ weiter, „ist für Anfang nächsten Jahres in Aussicht genommen.

Wünschen wir der Inbetriebnahme sowohl wie auch den Arbeitern recht viel Glück und Segen.“ Einen ähnlichen Bericht aus Bruckhausen veröffentlichte wenige Tage später auch der „Duisburger Generalanzeiger“.

Erster Thyssenstahl — Weihnachten 1891

Das stille Bruckhausen wurde für die Öffentlichkeit interessanter, und auch in der Nachbarschaft erhielt die Entwicklung bemerkenswerten Auftrieb. So berichtete das Ruhrorter Lokalblatt — die späteren Hamborner Stadtteile gehörten ja damals zum Kreise Ruhrort — am 17. November 1891 aus Fahrn: „Seitdem die Thyssen-Werke in Bruckhausen gebaut werden und teilweise in Betrieb sind, geht es auch hier sehr aufwärts. In diesem Jahre sind schon fünf Wohnhäuser für Familien gebaut worden, deren Väter auf den Thyssenwerken in Bruckhausen arbeiten. Zwei Bauten folgen noch, und neue Bauplätze sind angekauft, die im Winter bebaut werden sollen. Unsere neue evangelische Volksschule zählt schon 85 Kinder.“



Der Betriebsleiter des neuen SM-Werkes, Dipl.-Ing. Becker (Mitte), mit dem 1. Assistenten, Dipl.-Ing. Heyder (links), und Oberschmelzer Henning bei einer Probenahme

Zwar kam erst mit dem Beginn des Jahres 1892 nach und nach das SM-Werk in vollen Betrieb, aber der erste Stahl floß kurz vor Weihnachten 1891 in die Kokillen. Der denkwürdige Tag, an dem die Stahlerzeugung in Bruckhausen begann und an dem damit die Geburtsstunde des Thyssenstahls schlug, war der 17. Dezember.

Vier Tage später berichtete die „Ruhrorter Zeitung“ aus Bruckhausen: „Im hiesigen Stahlwerk hat man vor einigen Tagen einen Schmelzofen in Betrieb gesetzt. Die Versuche des Gießens sind mit Erfolg belohnt worden.“ Nichts weiter ist über diese knappe Mitteilung hinaus von dem bedeutsamen Vorgang überliefert. Aber es darf als sicher angenommen werden, daß die ersten Stahlwerker unserer Hütte das denkwürdige Ereignis nicht sang- und klanglos vorübergehen ließen, und daß die zwölf Tonnen Rohstahl, die der Anstich Nr. 1 erbrachte, gebührend begrüßt und auch begossen wurden.

Mit dem auf freiem Felde stehenden Stahlwerk hatte Bruckhausen nun eine Sehenswürdigkeit, die zahlreiche Schaulustige auch aus der Umgebung anzog. Schon das Licht allein lockte. Denn es gab ja sonst noch keine elektrische Beleuchtung, und noch nicht einmal die ersten Gaslaternen an den Straßen und Wegen. Da muteten der Feuerschein aus dem Stahlwerk und das aus den Bogenlampen über das weite Baugelände ringsum flutende Licht an wie ein „märchenhaftes Bild“, um mit dem zeitgenössischen Chronisten zu sprechen, der ja ein Beispiel dafür liefert, wie beeindruckt man von der Veränderung im Gepräge der heimischen Landschaft war.

Sechs und später acht Ofen von nur je 15 Tonnen waren zunächst in Betrieb. Dr. Edgar Küpper hat in der Werkzeitung (Heft 1/1956) schon darüber berichtet, wie das SM-Werk im einzelnen in den ersten Betriebsjahren ausgestattet war, soweit sich das aus alten Plänen noch rekonstruieren läßt. 1906, also 15 Jahre nach dem ersten Abstich, standen im Martinwerk neun Ofen, darunter zwei, die bereits je 40 Tonnen faßten. Insgesamt belief sich damals die Jahres-Kapazität des Stahlwerks auf 185 000 Tonnen Rohstahl.

— rt

PREISGEKRÖNT

Musikdirektor Heinz Gilhaus

Der langjährige und bewährte Chormeister vom Männergesangsverein August Thyssen-Hütte, Musikdirektor Heinz Gilhaus, erzielte auf dem nationalen Gesangwettbewerb in Münster in Westfalen bei einer Beteiligung von 18 namhaften Männerchören aus dem Industriegebiet in der Ersten Stadtklasse einen einzigartigen Erfolg. Denn er konnte folgende wertvolle Preise erringen: Höchster Klassenpreis, 1. Ehrenpreis, 1. Hauptehrenpreis, 1. Höchstpreis sowie dem 1. Dirigentenpreis. Außerdem überreichte der Oberstadtdirektor von Münster dem verdienstvollen Chormeister für die höchste Wertung aller teilnehmenden Chöre den 1. Sonderpreis mit Goldkranz und Schleife in den Farben der Stadt. Von den Preisrichtern des Wettstreits wurde die künstlerische Gestaltung und vortreffliche Chorschulung besonders anerkannt; die neuzeitliche Chorauswahl fand einmütige Zustimmung.

Lebensretter

ausgezeichnet

11 MITARBEITER BELOBT UND BELOHNT

Anlässlich der Verkehrssicherheits-Woche 1957 zeichnete das Sicherheitswesen in Anwesenheit der Betriebs-Ingenieure, Meister, Vorarbeiter, Kolonnenführer und Unfallobleute eine Reihe von Mitarbeitern aus, die Arbeitskollegen aus Gefahr für Leib und Leben gerettet oder vor Schaden bewahrt haben.

Das Sicherheitswesen zeigte bei dieser Gelegenheit interessante Unfallverhütungs- und Verkehrsfilme. Es war für alle sehr lehrreich, auch einen amerikanischen Verkehrsfilm zu sehen.

Sicherheitsingenieur Frink sagte in einem Überblick über die Verkehrsunfälle in der Bundesrepublik im Jahre 1956, die 12 645 Tote und 361 134 Verletzte seien eine Mahnung an jeden. Leider seien unter ihnen auch Belegschaftsangehörige. Viel Not und Leid sei im vorigen Jahr bei den 138 Familien eingekehrt, deren Väter oder Söhne auf dem Wege von oder zur ATH oder im Werksgelände verunglückten und wochenlang im Krankenhaus liegen mußten oder die heute schon die kühle Erde deckt.

Die Toten und die Verletzten mahnten uns ständig:

Werdet nicht gleichgültig und leichtsinnig!
Handelt nicht fahrlässig und rücksichtslos!
Achtet auf den andern!

Doppelt vorsichtig müsse man auf Straßen sein, die sich in einem schlechten Zustand befänden. Man müsse Verständnis dafür haben, daß bei dem Wiederaufbau der Hütte immer wieder die Straßen umgelegt oder aufgerissen werden müßten. Umso größere Vorsicht sei hier geboten. Beim Verlassen des Werkes seien die neuen Zebrastrifen vor dem Tor 1 zu benutzen,



Dr. Erenz zeichnet den Pfannenkipper Horst Wagner (Schlackenverwertung) im Namen der Berufsgenossenschaft mit einem Anerkennungsschreiben und einem Bild aus

wenn man dort die Straße überqueren wolle.

Im Auftrage von Arbeitsdirektor Meyer konnte er dann elf Belegschaftsmitgliedern für ihre vorbildliche Einsatzbereitschaft bei der Rettung aus Unfallgefahr Dank und Anerkennung der Werksleitung aussprechen und ihnen einen Geldbetrag überreichen.

Auch Dr. Erenz von der Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft, Essen, übergab diesen Mitarbeitern eine entsprechende Belohnung. Der Pfannenkipper Wagner, Schlackenverwertung, erhielt außerdem noch ein Bild mit einer Widmung der Berufsgenossenschaft, eine Auszeichnung, die in diesem Jahr erst zum dritten Male verliehen wurde.

Folgende Mitarbeiter wurden ausgezeichnet:

Monteur Bartholmes, FTA und Schlosser Gröbert, Maschinenbetrieb Hochofen, haben Arbeitskollegen, die gasvergiftet waren, ins Freie getragen, obwohl sie selbst schon Gas eingeatmet hatten.

Obermeister Stade, Ofenmann Klatt und Scherenmann Reichelt vom Block- und Profilwalzwerk haben gemeinsam mehrere volle Gasflaschen aus dem Gefahrenbereich einer abgerutschten glühenden Brame entfernt und durch ihr tatkräftiges Zupacken eine schwere Explosion verhindert.

1. Mischermann Prophet vom Thomaswerk sowie die Betriebsmonteure Laghanke und Jansen und der Kranführer Ruck vom Elektrobetrieb II konnten durch ihre Aufmerksamkeit und Hinweise größere Unfälle und Materialschäden vermeiden.

Fertigwalzer Seeliger, Straße V, hat ohne Rücksicht auf die Gefahr für sich selbst zwei Belegschaftsmitglieder, die von einem glühenden Stab erfaßt worden waren, aus der Gefahrenzone herausgeholt und dadurch ein größeres Unheil verhütet.

Pfannenkipper Wagner, Schlackenverwertung, hat einen Arbeitskollegen, dem beim Abkippen und Überlaufen von Schlacke der Rückweg durch die heiße Schlacke versperrt war, gerettet. Dabei hat er sich selbst erhebliche Verbrennungen zugezogen.

Sicherheits-Ingenieur Frink vor den Lebensrettern unserer Hütte: Von links nach rechts Schlosser Harry Gröbert, Monteur Wilhelm Jansen, Ofenmann Horst Klatt, Scherenmann Horst Reichelt, Obermeister Franz Stade, Kran-

führer Johann Ruck, Fertigwalzer Günter Seeliger, Obermonteur Alfred Laghanke, Erster Mischermann Reinhard Prophet und Pfannenkipper Horst Wagner; ihnen sprach Ing. Frink Dank und Anerkennung aus



Die Zukunft der Stahlindustrie

Bergassessor Sohl auf der Jahrestagung der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie

Die ausreichende Versorgung mit Rohstoffen war das wichtigste Problem, das auf der diesjährigen Jahreshauptversammlung der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie Anfang Juni in Düsseldorf behandelt wurde. Bergassessor a. D. Hans-Günther Sohl als Vorsitzter der Vereinigung konnte bei dieser Tagung in Gegenwart von Bundeswirtschaftsminister Professor Erhard, des Präsidenten der Hohen Behörde der Montanunion René Mayer und deren Vizepräsidenten Etzel sowie anderer offizieller Persönlichkeiten diese Sorge der Stahlindustrie von hoher Warte beleuchten.

Bergassessor Sohl begrüßte es zu Beginn seiner Ausführungen, daß die Montanunion durch die Verträge über die Atomgemeinschaft und die Europäische Wirtschaftsgemeinschaft ergänzt worden sei. Dadurch ergebe sich allerdings die ungewöhnliche Aufgabe, sechs Staaten wirtschaftlich miteinander zu verschmelzen und damit zugleich die Voraussetzungen für eine verstärkte weltwirtschaftliche Verflechtung zu schaffen. Nur das könne auch der Sinn der geplanten Freihandelszone sein, für die bekanntlich noch erhebliche Probleme zu lösen seien, zum Beispiel die Einbeziehung anderer europäischer Stahlindustrien.

Es komme darauf an, daß der gute Wille aller Beteiligten die Paragraphen mit Fleisch und Blut erfülle. Das verlange von allen gegebenenfalls auch einmal die Zurückstellung eigener Interessen.

● „Die deutsche Montanindustrie glaubt“, so sagte Herr Sohl wörtlich, „durch ihre bisherige Haltung zur Montanunion ihre Bereitschaft hierzu unter Beweis gestellt zu haben. Unsere Einstellung war von jeher positiv und ist es bis heute geblieben, wenn auch die Montanunion von uns manche Opfer verlangt hat.“

Wenn, wie zu hoffen sei, dieser Gemeinsame Markt Wirklichkeit werde, dann werde eines Tages auch die Montanunion ihre Aufgabe als erste Etappe hierzu erfüllt haben und in irgendeiner Form in ihm aufgehen. Denn es sei wohl kaum

vorstellbar, daß, auf die Dauer gesehen, zwei einzelne Wirtschaftszweige eine Sonderstellung in einem allgemeinen europäischen Markt einnehmen. Die Hohe Behörde, begünstigt durch eine anhaltende Konjunktur, habe gute Vorarbeit für diesen größeren Markt geleistet.

Ein starker Auftrieb für den europäischen Gedanken sei auch aus der Zusammenarbeit im Rahmen des Euratom zu erwarten, besonders nachdem die „Drei Weisen“ kürzlich der Öffentlichkeit ihren eindrucksvollen Bericht vorgelegt hätten.

Die sozialen Aufgaben

Herr Sohl wandte sich dann den Problemen der deutschen Stahlindustrie zu. Die Auftrags- und Absatzlage sei nach wie vor gut. Auf Grund der gestiegenen Erzeugung hätten die Werke das Exportgeschäft — wie es früher die Regel gewesen sei — wieder etwas stärker pflegen können, ohne den Binnenmarkt zu vernachlässigen.

● An den erneut beachtlichen Produktionserfolgen der letzten Jahre hätten die bewährten Belegschaften mit ihrer Arbeitsleistung wiederum wesentlichen Anteil gehabt. Wie in der Vergangenheit, so würde man auch in Zukunft den großen sozialen Aufgaben in den Werken immer besondere Aufmerksamkeit zuwenden.

Herr Sohl unterstrich in diesem Zusammenhang die Bedeutung einer gründlichen Berufsausbildung und Fortbildung

der Mitarbeiter, die der ständig fortschreitenden Mechanisierung der Produktion angepaßt sein müsse. Eine weitere wichtige Aufgabe werde der Bau von Wohnungen bleiben, weil der Wohnraumbedarf der Belegschaften trotz der besonderen Leistungen der Stahlindustrie auf diesem Gebiet immer noch erheblich sei. Das wichtigste Ereignis im sozialen Bereich in letzter Zeit sei zweifellos die Einführung der 45-Stunden-Woche gewesen.

Beitrag zur Preisstabilität

Zur Frage des Stahlpreises wies Herr Sohl darauf hin, daß sich trotz der Preiserhöhung die durchschnittliche Ertragslage nicht verbessert, sondern merklich verschlechtert hat.

● „Wenn wir in Deutschland ein einigermaßen stabiles Preisniveau haben“, sagte er wörtlich, „so hat unsere Industrie bestimmt ihren Teil dazu beigetragen. Wir haben bisher unsere Bereitschaft zur Preisstabilität nicht nur durch Worte bewiesen.“

Die heutigen Preise lägen nur geringfügig über dem Stand vor Eröffnung des Gemeinsamen Marktes und immer noch an der unteren Grenze des Preisniveaus innerhalb der internationalen Eisenpreise.

Ein wirksames Mittel, den Stahlpreis möglichst stabil und niedrig zu halten, seien und blieben die Investitionen. Der Finanzbedarf für diese Investitionen — vor allem auf der Stahlwerks- und Hochofenseite — werde auf jährlich 1 bis 1,2 Milliarden DM geschätzt. Trotz der gestiegenen Eigenfinanzierung verbliebe nach wie vor ein hoher Bedarf an Fremdmitteln. Sie ständen nur unzureichend zur Verfügung und seien — insbesondere im Vergleich zu den Kreditmöglichkeiten der Montanunions-Partner — viel zu teuer. Deshalb dürfe der Wunsch begreiflich sein, stärker in die sogenannten ERP-Rückflüsse eingeplant zu werden. Es sei erfreulich, mit dieser Bitte bei der Bundesregierung Verständnis gefunden zu haben.

Mehr Rohstoffe aus Übersee

Zur Frage der Rohstoff-Versorgung verwies Herr Sohl auf die Abhängigkeit Europas von Einfuhren aus Übersee. Das mache es zur zwingenden Notwendigkeit, in verstärktem Umfang Schrott durch Roheisen zu ersetzen, was wiederum den Bau neuer Hochöfen und einen entsprechenden Mehrbedarf an Erzen und Brennstoffen bedinge.

Neben dem Aufschluß neuer Lagerstätten im Inland und der Einfuhr von über 7 Millionen Tonnen (= etwa 40 Prozent des Importbedarfs) aus Schweden habe die deutsche Eisenindustrie mit neu erschlossenen Gruben in überseeischen Gebieten, vor allem in Labrador und Venezuela, langfristige Lieferverträge abgeschlossen. 1956 hätten bereits fast 30 Prozent dieser Bezüge aus ferner gelegenen Überseegebieten gestammt. Die Bundesrepublik sei mit einem Anteil von etwa 30 Prozent, d. h. mit 18 Millionen Tonnen, vor Großbritannien mit etwa 14 und USA mit etwa 10 Millionen Tonnen, der stärkste Kunde am internationalen Erzmarkt, und das bei einem Anteil der Bundesrepublik an der Stahlerzeugung der Welt von nur 8 Prozent!

Die Frage des Standort-Vorteils

Die deutsche Stahlindustrie hätte bereits im abgelaufenen Kohlenwirtschaftsjahr auf einen Teil der ihr aus dem Werksebstverbrauchsrecht zustehenden Menge

Bergassessor a. D. Sohl mit Bundeswirtschaftsminister Professor Erhard und dem Vizepräsidenten der Hohen Behörde, Franz Etzel, (von rechts nach links) bei der Tagung der Wirtschaftsvereinigung





DR. BIRRENBACH 50 JAHRE

Dr. Kurt Birrenbach, Mitglied des Aufsichtsrates unserer Hütte, vollendet am 2. Juli sein fünfzigstes Lebensjahr. Rechtsanwalt Dr. Birrenbach ist Aufsichtsratsvorsitzer der Thyssen AG für Beteiligungen, Düsseldorf, und deutscher Bevollmächtigter der Gräfin Anita de Zichy-Thyssen, der Enkelin August Thyssens, die Großaktionärin unserer Gesellschaft ist. Er hütet in dieser Eigenschaft das Erbe des Gründers der ATH und hat immer wieder in den Jahren des Wiederaufbaues gezeigt, daß er nicht nur den geschäftlichen Belangen unseres Unternehmens, sondern auch den sozialen Problemen der Belegschaft sehr aufgeschlossen gegenübersteht. Nicht zuletzt seiner tatkräftigen Mitwirkung ist es zu danken, daß gegenwärtig in Tester Berge das „Anita-Thyssen-Heim“ als Freizeit- und Ferienparadies vor allem für unsere jüngste Belegschaft entsteht. Wir wünschen Dr. Birrenbach weiterhin Gesundheit, die Erhaltung seiner Schaffenskraft und viel Erfolg in seinem weitreichenden Arbeitsgebiet.

freiwillig verzichtet und sich im laufenden Kohlenwirtschaftsjahr über die Vorjahresmenge hinaus zur Einfuhr einer weiteren Menge von 1 Million Tonnen US-Kohle bereit erklärt.

- Im übrigen beanspruche die deutsche Eisenindustrie mit aller Entschiedenheit die Anerkennung ihrer natürlichen Grundlage auf der Ruhrkohle. Es sei nicht einzusehen, daß ihr ein naturgegebener Standort-Vorteil genommen werden solle, den andere Industrien, die auf dem Erz stünden, als selbstverständlich beanspruchten.

In der Tat könne es nicht Sinn des Montanunions-Vertrages sein, natürliche Standorte willkürlich zu verschieben.

Das Problem der Zusammenschlüsse

Zum Schluß wandte sich Herr Sohl dem Problem der Zusammenschlüsse zu. Wenn man die Dinge ganz nüchtern betrachte, ergebe sich hierbei folgendes: Die technische Entwicklung dränge zu größeren Unternehmens-Einheiten und zu Großbetrieben mit spezialisierten Programmen. Während früher ein Werk mit einer jährlichen Rohstahlerzeugung von 500 000 bis 1 Million Tonnen üblicherweise ein stark gestreutes Programm aufwies, habe der technische Fortschritt dahin geführt, daß heute Walzstraßen, die für sich allein

Auf dem Wege zur Europäischen Gemeinschaft

Die Regierungen von Frankreich, Italien, Belgien, Holland, Luxemburg und der Bundesrepublik Deutschland haben Ende März den Vertrag über die Gründung der Europäischen Wirtschaftsgemeinschaft unterzeichnet. Wenn dieses Vertragswerk von den nationalen Parlamenten gebilligt wird, so stellt es mit seinen zahlreichen Bestimmungen den wohl bedeutendsten Schritt auf dem Wege dar, den die sechs Staaten bisher in Richtung auf ein Ver-

eintes Europa gegangen sind. Sein Inhalt greift weit über die bisherigen Formen der europäischen Zusammenarbeit — wie z. B. die Montanunion — hinaus und zielt darauf ab, die sechs Staaten wirtschaftlich zu einer Einheit zu verschmelzen.

Die nachfolgenden Zahlen geben einen Hinweis auf die Bedeutung der Europäischen Wirtschaftsgemeinschaft im Vergleich zu den beiden großen Weltmächten USA und Sowjetunion.

	Einheit	Kalenderjahr 1956		
		Europäische Gemeinschaft	USA	Sowjetunion
Fläche	Millionen qkm	1,17	7,8	22,4
Bevölkerung	Millionen	164,0	170,0	200,0
Einwohner auf 1 qkm		140	22	9
Einwohner in % der Weltbevölkerung von 2,7 Mrd.		6,1 %	6,3 %	7,4 %
Beschäftigte in der Industrie	Millionen	17,9	17,1	17,4
Erdölförderung	Millionen t	6,4	353,7	84,0
Kohlenförderung	Millionen t	249,0	482,0	305,0
Rohstahlerzeugung	Millionen t	57,0	104,0	49,0
Stromerzeugung	Milliarden kWh	205,8	681,4	192,0
Anteil am gesamten Welt-Außenhandel (teilweise geschätzt)		22 %	16 %	4 %

eine Leistungsfähigkeit von 1 bis 2 Millionen Tonnen im Jahr hätten, keine Seltenheit mehr seien. Andererseits erfordere aber die Krisenfestigkeit — und dies gerade auch im Kundeninteresse — breite Produktions- und Absatzprogramme, damit das wirtschaftliche Schicksal eines Werkes nicht nur von dem Ergehen eines einzigen oder einzelner Wirtschaftszweige abhängt. Dies führe natürlicherweise zum Heranwachsen größerer Unternehmens-Einheiten.

Einen absoluten Maßstab für die Größe eines Unternehmens gebe es aber nicht. Die Größe richte sich vielmehr nach der allgemeinen Marktentwicklung, wie sich auch der jeweilige Marktanteil heute nach den Dimensionen der Montanunion bestimmen müsse. Wenn die Vereinigten Staaten beispielsweise bei einer Erzeugung von über 100 Millionen Tonnen Rohstahl Unternehmens-einheiten mit einer Produktion von 10 und 15 Millionen Tonnen hätten, so sei es schwer verständlich, daß in der Montanunion, die immerhin etwa die Hälfte der amerikanischen Produktion habe, Größenordnungen von 2 und 3 Millionen Tonnen überhaupt diskutiert würden.

Wenn man wirklich eine europäische Wirtschaft wolle, so sollte man auch mit den letzten Resten einer überlebten Entflechtungspolitik in der deutschen Montanindustrie endlich Schluß machen.

- „In diesem Zusammenhang liegt mir an der Feststellung,“ sagte Herr Sohl wörtlich, „daß die alten Vereinigten Stahlwerke aus den verschiedensten Gründen nicht wiederkommen werden.“

Das Problem der Zusammenschlüsse konzentrierte sich letzten Endes auf die Frage, ob wir innerhalb des Gemeinsamen Marktes alle Möglichkeiten, die Produktion und Produktivität und damit auch den Absatz zu steigern, wirklich voll ausnützen. Wollten wir dies, wie es der Vertrag fordere, so müßten wir auch die organisatorischen Voraussetzungen dafür schaffen und verstaubte Vorstellungen

über Bord werfen. Hierbei beanspruche die deutsche Eisenindustrie keinerlei Sonderstellung, lehne es aber andererseits ab, sich in dieser Frage nach jenen ausrichten zu müssen, die vielleicht hinsichtlich der technischen und wirtschaftlichen Entwicklung eine abweichende Auffassung hätten.

Der Präsident der Hohen Behörde, René Mayer, betonte, die Strukturänderung, die für die europäischen Stahlwerke durch die Einfuhrabhängigkeit bei Erzen entstanden sei, verlange von den verantwortlichen Männern der Werke „eine kühne und sorgfältig geplante Einfuhrpolitik“.

Unter Anspielung auf den „Vater der Montanunion“, den früheren französischen Ministerpräsidenten Robert Schuman, überreichte Herr Sohl auf der Tagung dem Präsidenten der Hohen Behörde René Mayer, eine Biographie des deutschen Komponisten Robert Schumann aus der Feder eines französischen Schriftstellers. Bundeswirtschaftsminister Erhard wurde nachträglich zu seinem 60. Geburtstag mit einem Stablbaukasten beschenkt, weil sich die Stahlindustrie, wie Herr Sohl sagte, immer im Sinne Erhards um stabile Preise bemühe.

Veränderungen im Betriebsrat

Im Betriebsrat unserer Hütte sind durch den Tod von Gerhard Rous und den Rücktritt von drei Betriebsratsmitgliedern Veränderungen eingetreten. Ausgeschieden sind Bürovorsteher Jakob Ingenlath, Schlosser Herbert Kosin und Maschinist Karl-Heinz Konietzko.

Aufgerückt sind bei den Angestellten-Vertretern Meister Bernhard Breuer, bei der Gruppe der Arbeiter Steinprepper Gustav Seffen, Elektroschlosser Heinrich Brankamp und Kranführer Otto Gehrman.

In den Betriebsrats-Ausschuß wurden an Stelle von Gerhard Rous und Herbert Kosin Kranführer Hermann Gehrman und Dreher Johann Panek gewählt.

In vier Jahren erstand das Thomasstahlwerk neu

Der sechste Konverter in Betrieb genommen

Die alte Vorkriegsleistung wieder erreicht

Von Herbst 1952 an war Oberingenieur Werner Köhler Leiter des Thomasstahlwerkes der ATH. Wie berichtet, ist er jetzt als Betriebsdirektor zu seiner alten Gesellschaft, der Hüttenwerke Ilse-Peine AG, als Betriebsdirektor des Werkes Peine zurückgekehrt. Sozusagen zum Abschied aus Hamborn, das er Anfang Mai verließ, schrieb Direktor Köhler für die Werkzeitung diesen Bericht über den Wiederaufbau des Thomasstahlwerkes, das inzwischen, wie wir schon bekanntgeben konnten, in Oberingenieur Dr. Max Blauel einen neuen Leiter erhalten hat.

Am 24. Mai wurde der sechste 40-Tonnen-Konverter des Thomasstahlwerkes in Betrieb genommen. Damit ist im wesentlichen der Wiederaufbau des Thomasstahlwerkes beendet. 140 000 bis 150 000 Tonnen Thomasstahl je Monat oder 1,7 bis 1,8 Millionen Tonnen im Jahr — das bedeutet, daß jetzt die Leistungsfähigkeit des Stahlwerkes vor dem Kriege wieder erreicht ist.

Wie vielen noch bekannt sein wird, standen der ATH früher sieben 30-Tonnen-Konverter zur Verfügung. Der siebente Konverter, der Konverter 0, war allerdings schon damals für 40 Tonnen Einsatz vorgesehen und wie die heutigen oval gebaut. Es bestand die Absicht, das ganze Thomasstahlwerk entsprechend umzubauen; durch den drohenden zweiten Weltkrieg unterblieb jedoch der weitere Ausbau. Aus betrieblichen Gründen wurde daher auch dieser Konverter 0 nur mit 30 Tonnen gefahren.

Die ovale Ausführung der größeren 40-Tonnen-Konverter ergab sich aus dem gegebenen Abstand der noch vorhandenen Ständer der alten 30-Tonnen-Konverter. Da das Rohrleitungsnetz nicht demontiert war, stand für die Kippbewegung der Konverter ein Wasserdruck von 60 atü zur Verfügung, der für den größeren Kraftbedarf jedoch zu niedrig war. Man half sich mit der Ausführung des Tragringes nach dem „Schönberger-Patent“, das eine Schwerpunktverlagerung des Tragzapfens des im Betriebszustand immerhin rd. 300 Tonnen wiegenden Gefäßes vorsieht.

Erste Charge 8. März 1953

In den frühen Morgenstunden des 8. März 1953 — es war ein Sonntag — konnte nach durchwachter Nacht die erste Charge auf Konverter 6 geblasen werden. Der alte, schon im Ruhestand lebende Betriebsführer Jung hatte es sich nicht nehmen lassen, diese Charge selbst zu gutem Stahl zu blasen.

Leicht war dieser Anfang nicht gewesen, seit im Herbst 1952 mit dem Wiederaufbau begonnen werden konnte. Rechts und links, auf der Konverterbühne, in den Bindern und Dächern, immer und überall wurde montiert. Es war direkt ein Wunder, daß schwere Unfälle nicht zu verzeichnen waren.

Da sich die Termine der Fertigstellung der einzelnen Betriebspunkte, wie das bei einem so schnellen Wiederaufbau immer vorkommen wird, und die notwendigen Bauarbeiten wirklich im Raume stießen, mußte improvisiert werden. In der Dolomit-anlage konnte lediglich gemahlen und gekollert werden; daher wurden die Steine für den Konverterschacht von den Dolomitwerken Halden bezogen, die Hutsteine lieferte Ruhrort-Meiderich, die Konverterböden kamen aus Rheinhausen. Der tatsächliche Durchmesser der Bodenplatten war um 5 Millimeter zu groß. Deshalb mußte der Umfang der gußeisernen Platten aller angelieferten, fertig gebrannten Böden mühselig von Hand in Tag- und Nachtschichten abgestimmt werden.

Erheblich waren die Schwierigkeiten, das damals neue Vibrationsverfahren für die großen Konverterböden zur Betriebsreife zu bringen. Wie stolz und auch erleichtert waren alle, als die Haltbarkeit der vibrierten Böden von 10 bis 20 Chargen auf über 80 und später auf über 100 Chargen stieg. Erinnert sei auch an die qualitativen Schwierigkeiten; sollte doch der erzeugte Thomasstahl zu einem großen Teil zu Feinblech mit niedrigen Gehalten an Phosphor und Stickstoff bei gutem Reinheitsgrad verarbeitet werden.

Wer jetzt vom Mischer kommend das Thomasstahlwerk betritt und die bequeme „Akihito-Treppe“ — so benannt nach dem Besuch des japanischen Kronprinzen Akihito im Jahre 1953 auf der ATH — heraufsteigt, bewundert die Großräumigkeit der Konverterbühne, auf der eine wendige Auto-Chargiermaschine mühselige Schaufelarbeit vor der strahlenden Konvertermün-



Beim Füllen eines Konverters mit dem Chargierwagen

derung übernimmt. Die Hitze-Einwirkung auf die arbeitende Belegschaft konnte durch die Größe der Bühne wesentlich vermindert werden.

Moderne Steuerkanzeln

An Stelle der blechverkleideten, unansehnlichen Steuerstände mit den umständlichen Steuerhebeln und großen Handrädern für das Windventil sind neuartige verglaste Steuerkanzeln getreten mit Druckknöpfen und Leuchtsignalen, die es dem Steuermann gestatten, den Chargenablauf und die Vorgänge auf der

Der neue Konverter 1 unserer Hütte, rechts Konverterreiniger Wilhelm Epler



Konverterbühne gut zu beobachten und die Steuerung der Wind- und Sauerstoffzugabe in einfachster Weise durchzuführen. Eine Klimaanlage sorgt für eine stets angenehme Temperatur im Steuerstand. Es ist ja das Bestreben der Betriebsleitung, jede stark ermüdende Arbeit, jede „Knochenarbeit“ möglichst zu vermeiden. Daß sich für die Säuberung der Konvertermündung noch immer kein einfaches und bequemes Verfahren einführt, zeigt die Schwierigkeiten, die manchen technischen Problemen entgegenstehen.

Die wassergekühlten Kamine werden heute zum Teil auf Keramik umgestellt, da sich die Wasserkühlung bei den sehr engen Hamborner Kaminen als zu teuer und zu reparaturanfällig herausgestellt hat. Das Problem des

braunen Rauches und der Entstaubung der Konverterabgase ist noch im Fluß, so daß noch einige Jahre vergehen werden, bis hier eine die Umgebung — und auch die bei der Hauptverwaltung parkenden Autofahrer — befriedigende Lösung gefunden wird.

Zu Beginn viel improvisiert

Da die alten Gießstände 1 bis 3 für den Wagenguß zum Zeitpunkt der Inbetriebnahme noch nicht betriebsbereit waren, wurde anfänglich der Stahl auf einem kleinen, aus Schrottträgern gefügten Gießstand vergossen, der in der früheren Tiefenofenhalle stand. Demontagetrümmer, Montageteile und Schutt zauberten ein Kampfgebiet in dieser Halle hervor, so daß sehr bald — in Korea war Krieg — der Name „Korea“ für diese Halle gefunden war. „Korea“ wurde als Gießhalle beibehalten und später modern ausgebaut; in ihr werden hauptsächlich Stahlgüten vergossen, für die aus Qualitätsgründen nur Steigguß in Frage kommt.

Nach Überholung der Gießstände 1 bis 3 — eine moderne, für den Betriebsablauf bessere Stahlabfuhr senkrecht zur Konverterachse hätte damals baulich viel Geld und auch viel Platz gekostet — wurde die Gleisanlage für die Blockabfuhr neu projektiert. Ihre Verlegung kostete viel Stemmarbeit, da man auf die Fundamente der Blockstraßen und Sinterkanäle stieß.

Neubau der Dolomitanlage

Die frühere Dolomitanlage, von der lediglich noch die Halle mit der Kranbahn stand, wurde der Platzdisposition wegen niedrigerissen und an anderer Stelle vollkommen neu mit den modernsten Einrichtungen und nach den neuesten Gesichtspunkten wiederaufgebaut. Das Wesentlichste ist die Klassieranlage, die es erlaubt, den für Konvertersteine und -böden jeweils günstigsten Kornaufbau zu wählen. Der Vibrierstand zum Verdichten der Konverterböden konnte mit damals geringem Aufwand an Kosten erstellt werden. Das Verfahren hat sich in Hamborn gut eingeführt und brachte, wie schon erwähnt, ausgezeichnete Ergebnisse. Nach Einbau der Entstaubungsanlage und einer Reihe anderer Verbesserungen kann sich die Dolomitanlage der ATH als saubere, moderne Fabrikationsstätte überall sehen lassen.

Die Zeit von Wiederaufbau und Inbetriebnahme des Stahlwerkes bis zu einer Monatsleistung von über 100 000 Tonnen im Juli 1956 war kurz und stellte an alle Beteiligten größte Anforderungen. Und wenn ich nun nach fast fünfjähriger Aufbau-Tätigkeit die ATH verlassen habe, um einen neuen Wirkungskreis mit neuen interessanten Aufgaben bei meiner alten Gesellschaft, der Hüttenwerke Ilsede-Peine AG, zu übernehmen, so möchte ich an dieser Stelle all denen danken, die mitgeholfen haben, das Thomasstahlwerk der ATH auf den heutigen hohen Stand zu bringen.

Was bringen die Rentengesetze?

Von Oberverwaltungsrat W. Schramm, Landesversicherungsanstalt Westfalen

„Die Rente soll in Zukunft eine Existenzgrundlage, nicht nur ein Zuschuß zum Lebensunterhalt sein!“ Diese früher von den Versicherten mit Recht erhobene Forderung ist durch die am 1. Januar 1957 in Kraft getretenen Rentengesetze im allgemeinen erfüllt worden. Die neuen Gesetze haben die Rentenversicherung der Arbeiter (bisher Invalidenversicherung) und die Rentenversicherung der Angestellten aber auch in anderen für die Versicherten und Rentner wichtigen Fragen neu geregelt und wesentliche Verbesserungen auf dem Leistungsgebiet für sie gebracht.

Nach den neuen Gesetzen sind in stärkerem Maße als bisher Maßnahmen zur Erhaltung, Besserung und Wiederherstellung der Erwerbsfähigkeit durchzuführen. Die Maßnahmen, die sich auf Kuren, Heilverfahren, Berufsförderung und soziale Betreuung erstrecken, sollen insbesondere der sogenannten Frühinvalidität entgegenwirken.

- **Aufgabe der Rentenversicherungsträger soll es nicht nur sein, dem Versicherten die Erwerbsfähigkeit im bisherigen Beruf durch Heilbehandlung soweit wie möglich zu erhalten, sondern ihn evtl. auch für einen anderen zumutbaren Beruf ausbilden zu lassen und ihm bei Erhaltung anderer Arbeitsstellen behilflich zu sein, wenn er seinen alten Beruf aus gesundheitlichen Gründen nicht mehr ausüben kann.**

Die soziale Betreuung besteht in der Gewährung eines Übergangsgeldes während der Durchführung von Maßnahmen der Heilbehandlung und der Berufsförderung.

Die neuen Renten

Berufsunfähigkeits-Renten und Erwerbsunfähigkeits-Renten sind zwei neue Rentenarten, die an die Stelle der Invalidenrente in der früheren Invalidenversicherung getreten sind. Ebenso ist in der Angestelltenversicherung die bisherige Rente wegen Berufsunfähigkeit aufgeteilt in eine Rente wegen Berufsunfähigkeit und eine solche wegen Erwerbsunfähigkeit.

Diese beiden Renten unterscheiden sich in ihrer Höhe. Eine wegen Berufsunfähigkeit gewährte Rente wird bei einer infolge Verschlimmerung des Krankheitszustandes eintretenden Erwerbsunfähigkeit um die Hälfte ihres Betrages erhöht.

Wer erhält Altersruhegeld?

Altersruhegeld erhält auf Antrag der Versicherte, der das 65. Lebensjahr vollendet hat. Diese Altersgrenze gilt in der Arbeiterrenten- und in der Angestelltenversicherung — wie bisher — für Männer und für Frauen.

Altersruhegeld wird aber in beiden Versicherungszweigen bereits bei Vollendung des 60. Lebensjahres des Versicherten auf Antrag gewährt, wenn er mindestens 1 Jahr ununterbrochen arbeitslos ist. Auch dieses Altersruhegeld, das es früher schon in der Invalidenversicherung gab, erhalten Männer und Frauen.

Wichtig für Frauen

Die versicherte Frau erhält auf Antrag Altersruhegeld bereits bei Vollendung des 60. Lebensjahres, wenn sie in den letzten 20 Jahren überwiegend eine versicherungspflichtige Beschäftigung ausgeübt hat und eine solche Beschäftigung

nicht mehr verrichtet. Diese Sonderbestimmung kommt also durchweg jenen über 60 Jahre alten Frauen zugute, die bei Aufgabe ihrer Beschäftigung nachweisen, daß sie nach dem 40. Lebensjahr mehr als insgesamt 10 Jahre lang in einem Arbeitsverhältnis gestanden haben.

Wichtig für die Witwen ist die Aufhebung des Stichtages des 1. Juni 1949 der — allerdings nur in der damaligen Invalidenversicherung, nicht in der Angestelltenversicherung — zahlreiche Witwen, insbesondere die jungen, kinderlosen Kriegerwitwen vom Rentengenuß ausschloß. Wenn der Ehemann vor diesem Zeitpunkt gestorben bzw. gefallen war, bestand nämlich nur für Witwen nach Vollendung des 45. Lebensjahres sowie für die jüngeren Witwen mit einem Kind oder mehreren Kindern ein Rentenanspruch.

Vom 1. Januar 1957 an sind nunmehr alle Witwen — unabhängig von dem Todestag des Ehemannes und unabhängig von ihrem Alter — rentenberechtigt, wie dies in der Angestelltenversicherung seit jeher der Fall war.

Der Witwer kann aus der Versicherung seiner verstorbenen Ehefrau nur dann Rente erhalten, wenn sie den Unterhalt der Familie überwiegend bestritten hat.

Altersgrenze für Waisenrente verbessert

Gegenüber der früheren Regelung sind Waisen über das 18. Lebensjahr hinaus bis zur Vollendung des 25. Lebensjahres rentenberechtigt, wenn sie sich in Schul- oder Berufsausbildung befinden oder sich wegen Gebrechens nicht selbst unterhalten können. Künftig ist — entgegen dem früheren Recht — zu unterscheiden zwischen Halbweisen, für die jeweils verschieden hohe Renten zu gewähren sind.

Die bei der Beratung der Rentenreform von verschiedenen Seiten geforderte Elternrente aus der Versicherung verstorbener Kinder ist nicht eingeführt worden. Wohl wird eine Elternrente in der Kriegsoferversorgung und in der Unfallversicherung gewährt.

Voraussetzung: Erfüllte Wartezeit

Die früheren Bestimmungen, nach denen ein Rentenanspruch nur bei Erfüllung der sogenannten Wartezeit, das heißt bei Nachweis einer Mindestzahl von Beitragsmonaten gegeben war, gelten in fast der gleichen Form auch nach den neuen Gesetzen.

- **Die Wartezeit für Renten wegen Berufsunfähigkeit, sowie für Hinterbliebenenrenten ist mit Beiträgen für 60 Kalendermonate = fünf Jahre erfüllt.**

Die Wartezeit für das Altersruhegeld bei Vollendung des 65. Lebensjahres oder in den genannten Sonderfällen bei Vollendung des 60. Lebensjahres beträgt aber

180 Kalendermonate = 15 Jahre. Nur wenn die jeweilige Wartezeit erfüllt ist, kann bei Eintritt des Versicherungsfalles (Berufsunfähigkeit, Erwerbsunfähigkeit, Alter, Tod) auf Antrag Rente gewährt werden. Das gilt für alle Versicherten.

Besonders der freiwillig Versicherte, der nicht wie der Pflichtversicherte regelmäßig Monatsbeiträge entrichtet, muß darauf bedacht sein, daß er bei Vollendung des 60. bzw. 65. Lebensjahres die Wartezeit von 180 Beitragsmonaten erfüllt hat.

Ersatzzeiten ohne Beitragsleistung

Auf die genannten Wartezeiten werden aber auch solche mit Beiträgen nicht belegte Zeiten angerechnet, in denen der Versicherte an der Beitragsleistung gehindert war, wie z. B. Zeiten des militärischen und militärähnlichen Dienstes und der Kriegesgefangenschaft, sowie andere gesetzlich festgelegte Zeiten. Grundsätzlich wird — wie bisher — für die Anrechnung dieser Zeiten gefordert, daß vorher eine Versicherung bestanden hat. Nach den neuen Gesetzen werden die genannten Ersatzzeiten aber auch ohne eine vorhergehende Versicherungszeit auf die Wartezeit angerechnet, wenn innerhalb von zwei Jahren nach Beendigung der Ersatzzeit eine rentenversicherungspflichtige Beschäftigung aufgenommen worden ist.

Ist zum Beispiel die Ausbildung eines jungen Mannes durch Einberufung zum militärischen oder militärähnlichen Dienst aufgeschoben oder unterbrochen worden, dann werden die Zeiten dieses Dienstes und der Gefangenschaft auch dann auf die Wartezeit angerechnet, wenn er sich nach Entlassung aus dem Wehrdienst bzw. der Gefangenschaft zunächst seiner Ausbildung gewidmet und binnen zwei Jahren nach Beendigung seiner Ausbildung eine rentenversicherungspflichtige Beschäftigung aufgenommen hat.

- **Damit ist — entgegen der Regelung nach altem Recht — jeder Nachteil in späteren Ansprüchen von den Versicherten abgewendet, die in jungen Jahren zum Arbeits- oder Wehrdienst einberufen wurden, ohne daß sie bis dahin in einem Arbeitsverhältnis gestanden hätten.**

Kein Verlust aus früheren Beiträgen

Die Bestimmung, nach der zur Aufrechterhaltung der Anwartschaft aus früheren Beiträgen im Regelfall jährlich 26 Wochen- bzw. sechs Monatsbeiträge zu entrichten waren, ist nunmehr aufgehoben. Ein Verlust von Ansprüchen aus früheren Beiträgen kann nicht mehr eintreten. Der freiwillig Versicherte braucht daher nicht mehr — wie früher — Beiträge zur Aufrechterhaltung der Anwartschaft zu entrichten, auch nicht zur Erreichung oder Erhaltung der Halbdeckung. Allerdings ist ihm eine weitere regelmäßige Beitragsleistung im Hinblick darauf zu empfehlen, daß die Höhe der Rente von der Anzahl und der Höhe seiner Beiträge abhängig ist.

Kernstück der Reform: Rentenerhöhung

Die bisherigen Renten entsprachen in ihrer Höhe nicht den gegenwärtigen Löhnen, Gehältern und Preisen. Die Rente war in vielen Fällen nur ein Zuschuß zum Lebensunterhalt, der im übrigen nicht selten aus Mitteln der öffentlichen Fürsorge getragen werden mußte.

- **In Zukunft soll der Rentner nicht mehr in der Nähe des Fürsorge-Empfängers,**

sondern in der Nachbarschaft des Lohnempfängers stehen. Darauf hat er besonders dann Anspruch, wenn er auf ein langes Arbeitsleben zurückblicken kann, also viele Versicherungsjahre zurückgelegt und somit Beiträge in erheblichem Umfange geleistet hat.

Die gerechte Bewertung der Arbeit soll nunmehr nicht nur in der Höhe des Lohnes während der aktiven Arbeitszeit, sondern auch in der Höhe der Rente während des Ruhestandes ihren Ausdruck finden.

Alle zur Zeit laufenden Renten sind ohne Ausnahme erhöht worden. Soweit den Renten nur eine sehr niedrige Beitragsleistung zugrunde lag, haben sie allerdings auch nur eine verhältnismäßig niedrige Rentenerhöhung erfahren. Dies trifft besonders auf die sogenannten Hausfrauenrenten zu, die bisher durchweg monatlich 55,— DM betragen und nunmehr um 21,— DM erhöht worden sind. Trotz der hohen Anzahl dieser Renten mit einer verhältnismäßig nur geringen Erhöhung ergibt sich insgesamt bei den in der Bundesrepublik Versicherten eine durchschnittliche Erhöhung aller Renten um 60 bis 70 Prozent. In sehr vielen Fällen erreicht die Rentenerhöhung aber 100 Prozent und mehr, besonders dann, wenn es sich um Renten für Versicherte handelt, die während ihres ganzen Arbeitslebens regelmäßig verhältnismäßig hohe Beiträge gezahlt haben.

So hat z. B. eine Repräsentativ-Erhebung innerhalb der westdeutschen eisenschaffenden Industrie ergeben, daß die bisher im Durchschnitt sich auf 168 DM belauende Sozialrente um 96 Prozent auf rd. 330 DM erhöht worden ist.

Beitragsgerechte Renten

Die in früheren Zeiten entrichteten Beiträge werden nach den neuen Gesetzen bei Errechnung der Rentenhöhe so bewertet, daß die im Zeitpunkt der Beitragsentrichtung wirksam gewesene Kaufkraft der Beiträge der im Zeitpunkt der Rentenfestsetzung gegebenen Kaufkraft angepaßt wird.

Die Rente richtet sich also nicht mehr nach dem geringen Nennwert der früher geleisteten Beiträge, sondern nach ihrem heutigen höheren Arbeitswert, mit anderen Worten:

- **Die Rente wird nicht mehr durch den früher niedrigeren Lohn während der Beschäftigungszeit des Versicherten bestimmt, sondern durch das im allgemeinen höhere Lohnniveau im Augenblick der Rentenfeststellung.**

Diese für die Rentenberechnung maßgebenden Grundsätze haben in den neuen Gesetzen zu einer sogenannten Rentenformel geführt, die aus zwei, die Rentenhöhe bestimmenden Grundelementen besteht: Aus Rentenbemessungsgrundlage und Versicherungszeit.

Die Methode der Rentenberechnung ergibt sich kurz aus folgendem:

1. Der für die Gegenwart im Gesetz festgestellte Durchschnittsentgelt aller Versicherten der Rentenversicherung der Arbeiter und der Angestellten stellt die allgemeine Bemessungsgrundlage dar. Diese allgemeine Bemessungsgrundlage ist für Versicherungsfälle, die im Jahre 1957 eintreten, mit 4281,— DM jährlich für Arbeiter und Angestellte einheitlich beziffert.

2. Es ist zu ermitteln, in welchem Durchschnitt der tatsächliche Arbeitsentgelt des

Versicherten während seines Arbeitslebens zum Durchschnittsentgelt aller Versicherten während der gleichen Jahre gestanden hat.

3. Die für den Versicherten maßgebende Rentenbemessungs-Grundlage ist dann der unter Ziffer 2.) errechnete Vomhundertsatz der unter Ziffer 1.) angegebenen allgemeinen Bemessungsgrundlage von 4281,— DM jährlich.

Wenn z. B. ein Versicherter im Durchschnitt seines Arbeitslebens 120 Prozent des durchschnittlichen Entgeltes aller Versicherten verdient hat, dann sind 120 Prozent von 4281,— DM = 5 137,20 DM seine persönliche Rentenbemessungs-Grundlage.

4. Für jedes anrechnungsfähige Versicherungsjahr, d. h. für jedes mit Beiträgen belegte oder als Ersatzzeit (Militärdienst usw.) oder als Ausfallzeit (Krankheit und Arbeitslosigkeit) anrechnungsfähige Jahr erhält der Versicherte

1 % von 5 137,20 DM an Rente wegen Berufsunfähigkeit

1,5 % von 5 137,20 DM an Rente wegen Erwerbsunfähigkeit

1,5 % von 5 137,20 DM an Altersruhegeld.

5. Wenn z. B. für einen Versicherten 40 Versicherungsjahre anzurechnen sind, würde

a) ein berufsunfähiger Rentner $40 \times 1 \% = 40 \%$

b) ein erwerbsunfähiger Rentner
ein Altersrentner $40 \times 1,5 \% = 60 \%$

und zwar jeweils von der unter Ziff. 3 genannten, für den Versicherten z. B. maßgebenden Bemessungsgrundlage von 5 137,20 DM an Rente erhalten,

zu a) also 40 % von 5 137,20 DM = 2054,88 DM jährlich oder 171,30 DM monatlich

zu b) also 60 % von 5 137,20 DM = 3082,32 DM jährlich oder 257,90 DM monatlich.

6. Für jedes zuschußberechtigende Kind erhöht sich die Rente um $\frac{1}{10}$ der allgemeinen Bemessungsgrundlage, also bei Versicherungsfällen im Jahr 1957 um 4281,— DM : 10 = 428,10 DM jährlich oder 35,70 DM monatlich.

Kinderzuschuß wird für Kinder über das 18. Lebensjahr hinaus bis zum vollendeten 25. Lebensjahr dann gezahlt, wenn sie sich in Schul- oder Berufsausbildung befinden oder sich wegen Gebrechens nicht selbst erhalten können.

Die Hinterbliebenen-Rente

Witwen- und Witwerrenten betragen — bis auf geringe Abweichungen — $\frac{1}{10}$ der Berufsunfähigkeitsrente ohne Kin-

Freiwillige Versicherung eingeschränkt

Während die Reformgesetze auf dem Leistungsgebiet wesentliche Verbesserungen gebracht haben, haben sie die bisherigen Möglichkeiten der freiwilligen Versicherung weitgehend eingeschränkt.

Die Bestimmung, nach der bisher alle nicht invaliden Deutschen bis zum vollendeten 40. Lebensjahr ohne bisherige Pflichtversicherung berechtigt waren, freiwillig in die Versicherung einzutreten, ist nunmehr aufgehoben. Wer die Selbstversicherung vor dem 1. Januar 1956 — also mindestens ein Jahr vor Inkrafttreten der neuen Gesetze — aufgenommen hat, kann aber diese Versicherung fortsetzen. Wer sie

ALS BEILAGE

zu diesem Beitrag über Fragen der Rentenreform finden die Leser der Werkzeitung eine Anleitung, die eine Berechnung der Renten-Anwartschaft ermöglicht. Denn auf die Frage

WAS HABE ICH AN RENTE ZU ERWARTEN?

möchte sich jedes Belegschaftsmitglied möglichst heute schon eine Antwort geben können.

derzuschuß (1 Prozent pro Versicherungsjahr). Die Renten erhöhen sich auf $\frac{6}{10}$ der Erwerbsunfähigkeitsrente ohne Kinderzuschuß (1,5 Prozent pro Versicherungsjahr), wenn die Witwe oder der Witwer das 45. Lebensjahr vollendet hat oder wenn sie berufsunfähig sind oder mindestens ein waisenrentenberechtigtes Kind erziehen.

Rente für das Sterbevierteljahr

Die Rentenversorgung der Witwen hat durch die Reformgesetze eine weitere wesentliche Verbesserung erfahren. Nach dem Tode des Versicherten erhält die Witwe nämlich für die ersten drei Monate die volle Rente des Versicherten ohne Kinderzuschuß. Erst dann beginnt die niedrigere Witwenrente, die im Regelfall $\frac{6}{10}$ der Versichertenrente beträgt.

Berechnung der Waisenrente

Der Jahresbetrag der Waisenrente ist bei Halbweisen $\frac{1}{10}$, bei Vollweisen $\frac{1}{5}$ der Erwerbsunfähigkeitsrente des Versicherten, ohne den in dieser Rente enthaltenen Kinderzuschuß.

Jede Waisenrente erhöht sich dann noch um den Kinderzuschuß von 35,70 DM monatlich.

Nach altem Recht erhielt die Witwe, die wieder heiratete, den dreifachen Jahresbetrag der Witwenrente als Abfindung. Diese Abfindung ist nunmehr bei einer Wiederheirat nach dem 31. Dezember 1956 auf den fünffachen Jahresbetrag erhöht worden.

Wieder eingeführt ist die Erstattung von Beiträgen aus Anlaß der Heirat von weiblichen Versicherten. Bei einer Heirat nach dem 31. 12. 1956 wird auf Antrag die Hälfte der nach dem 20. 6. 1948 entrichteten Pflicht- oder freiwilligen Beiträge erstattet, während die Höherversicherungsbeiträge voll erstattet werden.

erst im Jahre 1956 begonnen hat, erhält auf Antrag die unwirksamen Beiträge zurück.

Freiwillige Weiterversicherung erschwert

Nunmehr wird die Berechtigung zur Weiterversicherung davon abhängig gemacht, daß innerhalb eines Zeitraumes von zehn Jahren während mindestens 60 Kalendermonaten Pflichtbeiträge entrichtet sind. Bisher war eine freiwillige

Weiterversicherung bereits nach Entrichtung von 26 Wochen- bzw. sechs Monatsbeiträgen auf Grund einer Pflichtversicherung zulässig.

- **Neu ist, daß der freiwillig Versicherte unabhängig von der Höhe seines Einkommens die Höhe der Beiträge selbst bestimmen kann.**

Für die freiwillige Weiterversicherung sind in beiden Versicherungszweigen neue Beitragsklassen A—H mit Monatsbeiträgen von 14,— bis 105,— DM gebildet.

Neben Beiträgen, die auf Grund der Versicherungspflicht oder der freiwilligen Versicherung geleistet werden, ist die Entrichtung von Höhrversicherungsbeiträgen wie bisher zulässig. Für die Höhrversicherung sind gleichfalls neue Marken in den Klassen A—H mit Monatsbeiträgen von 14,— bis 105,— DM eingeführt, die noch den besonderen Aufdruck „HV“ tragen. Dem Versicherten steht weiterhin die Wahl der Beitragsklasse frei. Aus Beiträgen zur Höhrversicherung wird eine Sonderleistung gewährt, die unabhängig von der Leistung aus den Pflicht- und freiwilligen Beiträgen berechnet wird.

Beiträge erhöht

Die erhebliche Leistungsverbesserung hat zu einer Erhöhung der Beiträge geführt. Für die Pflichtversicherten beträgt der Beitrag nunmehr 14 Prozent des Arbeitsentgeltes gegenüber 11 Prozent nach bisherigem Recht. Da der Beitragssatz für die Arbeitslosenversicherung im Zusammenhang mit der Rentenreform zu Gunsten der Rentenversicherung von 3 Prozent auf 2 Prozent gesenkt worden ist, beträgt die echte Beitragserhöhung 2 Prozent, die je zur Hälfte auf Arbeitgeber und Arbeitnehmer entfallen.

Für die Bemessung der Beiträge ist aber eine Arbeitsentgeltsgrenze auf 9000,— DM jährlich, bzw. 750,— DM monatlich festgesetzt.

Auch die freiwilligen Beiträge und die Beiträge für die Höhrversicherung sind — wie oben dargelegt — erhöht worden.

In der vom Bundesminister für Arbeit zu den neuen Rentengesetzen herausgegebenen Rentenfibelfolgt es: „Es lohnt für jeden Versicherten, sich mit den Grundsätzen dieser Neugestaltung vertraut zu machen — hängt doch mehr denn je die Gestaltung seines eigenen Lebensabends von ihm selbst ab! Wenn einmal begriffen worden ist, daß in absehbarer Zukunft niemand mehr vor dem Alter Angst zu haben braucht, ist das höchste Ziel der Reform erreicht.“

Vom Fußball der ATH

Die Abteilung Verkaufsabrechnung der ATH konnte im Thyssen-Stadion eine Angestellten-Elf der Bergwerksgesellschaft Walsum sicher mit 2:0 besiegen. Herr Zilla von der Bergwerksgesellschaft unterstrich, daß durch den Sport die Verbundenheit zwischen den Belegschaften beider Werke gefördert werde. Die Walsumer überreichten eine Miniatur-Grubenlampe als Andenken, die ATH-Mannschaft ein Bild unserer Hochofenanlage. Das Spiel verlief spannend und fair.

Von weiteren Fußballbegegnungen liegen Spielergebnisse des Maschinenbetriebs Kraftanlagen vor. Er siegte gegen Hochofen-Instandhaltung mit 5:1 und gegen FTA mit 4:0, gegen die Porenbetonanlage gab es ein 1:1; verloren gingen zwei Spiele gegen den Stahlbau mit 1:2 und 0:3 sowie gegen die Mechanische Hauptwerkstatt mit 0:2.

Wirtschaftsthema des Monats

Was ist das:

Die Sparquote

Ein englischer Wirtschaftsführer hat schon vor 100 Jahren die Menschen schlechthin in zwei Gruppen eingeteilt: in die Sparer und die Verschwender, in Menschen, die gut und solche, die schlecht wirtschaften. Ganz so hart urteilen wir heute nicht mehr. Und doch gilt das Sparen auch jetzt noch immer als eine Tugend. Aber man kann deshalb nicht sagen, daß wir gerade Tugendbolde seien; zu einem guten Teil haben wir uns an das Verschwenden gewöhnt, daß unseren Vätern und Großvätern wahrscheinlich die Haare zu Berge stehen würden.

Sehr leicht rollt uns das Geld durch die Finger. Ein Witzbold meinte neulich sogar, vielleicht etwas überspitzt: Viele Leute kaufen Dinge, die sie nicht brauchen mit Geld, das sie nicht haben. Dagegen hilft auch der Hinweis nur wenig, daß wir aus volkswirtschaftlichen Gründen oder im Interesse der Gesamtheit sparen müßten, damit wir mit diesen Ersparnissen den Ausbau unserer Wirtschaft finanzieren könnten, der Hinweis also, daß ein besseres Leben praktisch für uns alle davon abhängt, ob wir als Gesamtheit genügend sparen.

39 Millionen Sparkonten

Im allgemeinen ist die Klage darüber, daß viel zu wenig gespart werde, noch sehr häufig. Leicht ist uns hier auch die Tugend des Sparens nach den großen Enttäuschungen von zwei Inflationen und bei dem großen Nachholbedarf nach dem Kriege gewiß nicht gemacht worden; aber immerhin sprechen schon wieder rund 39 Millionen Sparkonten und über 24 Milliarden DM Guthaben auf diesen Konten für den deutschen Sparer. Und zu dieser Hauptgruppe der Sparer kommen schließlich die Bausparer und alle, die Lebensversicherungsverträge abgeschlossen und Wertpapiere gekauft haben.

Es wird also durchaus schon wieder gespart. Und der Sparbetrieb ist wohl auch nicht auszu-rotten; einfach deshalb,

- weil sich das Sparen lohnt; denn innerhalb von sechs Jahren werden aus 1000 DM rund 1500 DM, wenn diese 1000 DM zu 6 Prozent Zinsen angelegt werden;
- weil von diesem Mehr auch dann noch ein echter Nutzen bleibt, wenn — hoffentlich allzu vorsorglich — auch eine leichte Kaufkraftminderung von 1,5 bis 2 Prozent einkalkuliert wird, wie wir sie in den letzten Jahren erlebt haben;
- weil ein Sparkonto verhältnismäßig teure Teilzahlungskäufe überflüssig macht;
- und weil es — was vielleicht das Wichtigste ist — den Menschen ein wenig sicherer macht und freier gegenüber seiner Umwelt, dem Alter und irgendwelchen Schicksalsschlägen.

Der eigene Nutzen, sagen wir ruhig der Egoismus ist also immer noch die stärkste und auch beste Triebkraft für das Sparen.

Es wird wieder mehr gespart

Als Maßstab für die Spartätigkeit nimmt man gemeinhin die Sparquote (Quote kommt vom lateinischen Wort *quoties* = der wievielte Teil). Unter Sparquote versteht man daher den Teil

des Einkommens aus Löhnen, Gehältern, Renten, Unterstützungen sowie Privateinkommen aus selbständiger Arbeit, der nicht verbraucht sondern gespart wird. Dieser Anteil, also diese Sparquote, lag in den Jahren 1950 und 1951 erst bei 4 Prozent, sie kletterte dann über 6 Prozent im Jahre 1952 und 7 Prozent im Jahre 1953 auf 8 Prozent im Jahre 1954; seitdem ist die Sparquote über 6,8 Prozent (1955) auf 6,3 Prozent im vergangenen Jahr abgesunken. Es ist jedoch damit zu rechnen, daß sie 1957 wieder höher liegen wird, sofern die seit Ende 1956 wieder größere Sparfreudigkeit weiter anhält.

Trotzdem bleibt die Sparquote noch verhältnismäßig klein, und an den volkswirtschaftlichen Investitionen hat sie z. Z. nur den geringeren Anteil. Nur etwa 20 Prozent der volkswirtschaftlichen Ersparnisbildung entfallen seit 1948 auf diese freiwilligen Ersparnisse der einzelnen. In den „Rest“, also 80 Prozent, teilen sich etwa je zur Hälfte der Staat und die Wirtschaft. In einer Art Zwangssparen hat sich in der Vergangenheit der Staat die Mittel zur Finanzierung seiner Wiederaufbau-Aufgaben (z. B. Wohnungsbau) über die Steuer beschafft; die Unternehmen waren gezwungen in den Preisen die Gelder mitzuvereinnahmen, die sie für den Auf- und Ausbau in Betrieben und Arbeitsplätzen benötigten. Beide haben uns, die Verbraucher, also zum Verzicht, zum Sparen gezwungen, weil wir es nicht selbst in ausreichendem Umfang getan haben.

Der Sparer und die Industrie

Gerade diese Selbstfinanzierung der Unternehmen ist nun in letzter Zeit immer wieder kritisiert worden. Sie ist auch in der Tat nicht der ideale Weg der Kapitalbeschaffung. Er war volkswirtschaftlich zwar notwendig, führte vom sozialpolitischen Gesichtspunkt, also unter dem Gesichtspunkt der Eigentumsverteilung, zu einer Häufung der Kapitalbildung bei denen, welche die Selbstfinanzierung vornahmen. Aber gerade im Interesse der Gesamtheit, des schnelleren Wiederaufbaus, der wiederum die Voraussetzung für unseren von Jahr zu Jahr wachsenden Lebensstandard war, bleibt den Unternehmern und zum Teil auch dem Staat gar kein anderer Weg, weil ein Kapitalmarkt nicht vorhanden war und der große Nachholbedarf und der Konsumwille uns allen das Verzicht und damit das Sparen so überaus schwer machten.

So wurden wir „zwangsbespart“, weil es für die meisten von uns zunächst auch überaus schwer war, überhaupt zu sparen oder mehr zu sparen. Und darüber muß man sich klar sein, diese Methode der Zwangsbesparung wird auch in der Zukunft nur in dem Maße abgebaut werden, in dem wir freiwillig noch mehr sparen und dem Kapitalmarkt langfristig Gelder für die Investitionen bereitstellen; wozu der Weg zu Beginn auch durch weitere Steuersenkung gebahnt werden könnte. Die Forderung, daß die Sparquote noch erheblich größer werden muß, bleibt also bestehen. Erst dann wird (und kann!) die Kritik an der übermäßigen Selbstfinanzierung praktische Folgen haben. Ein wenig haben wir das alles selbst in der Hand.

Herrscher über mehrere Völker

Hegen und Pflegen der Bienen ist sein schönster Feierabend

Wie manche Frühstücksschnitte, mit Honig bestrichen, wurde von uns schon verzehrt, ohne daß wir darüber nachdachten, welche Art Schwerstarbeit die Bienen vollbringen, um dieses süßeste aller Naturprodukte, den Honig, zusammenzutragen. Bei solchen oder ähnlichen Betrachtungen werden wir allerdings nicht feststellen können, in welchem Jahrhundert die Bienen in der Haltung und Wartung ihren Ursprung fanden. Eines aber steht fest, daß die Menschen schon in der Zeit des Altertums dieses Produkt für ihre Zwecke zu nutzen wußten. Man unterzog damals den Honigsaft einem Gärprozeß und gewann so den Met, ein berauschendes Getränk, das in der Art dem heutigen Bier sehr nahe steht.

Der Honig und auch die Bienen spielten zu jener Zeit eine wesentlich größere Rolle als heute. Das liegt aber nicht daran, daß man gegenwärtig die Bienen unterschätzt, sondern hat seine Ursache in der Industrialisierung, die von großen Gebieten in unserer Heimat Besitz ergriff und die Bienenhaltung dadurch immer schwieriger machte. Trotz alledem gibt es auch heute noch Menschen, die diesen Schwierigkeiten trotzen. Menschen, wie du und ich — Menschen, die mit dieser Industrie groß geworden sind und mit und von ihr leben.

Zu diesen Unentwegten gehört auch der 61 Jahre alte Richard Wilms. Er kam von der Schule direkt in das Labor unserer Hütte, wo er nun bald auf eine 50jährige Tätigkeit zurückblicken darf. Unabhängig von dieser verantwortungsvollen Tätigkeit in der Hütte entwickelte sich auch bei ihm ein Steckenpferd, das seinem Feierabend eine schöne Sinngebung gibt.

Vom Nachbar angeregt

Seit etwa 1930 nennt Wilms einen Garten sein Eigen. Zwischen Furchenziehen und Blumenpflege blickte er auch schon mal über den Zaun zum Nachbar. Das war zu dem Zeitpunkt, da dieser die ersten Bienenkörbe aufstellte und seinem Garten so eine ganz besondere Note gab. Ein emsiges Treiben der Bienen breitete sich nun zwischen den Pflanzen dieses Gartens mit seiner sommerlichen Blütenpracht aus, so daß der Wunsch, auch selbst einmal Bienen im Garten zu haben, sich Herrn Wilms immer mehr aufdrängte.

Was an eigener letzter Entschlußkraft fehlte, führten die Worte des Gartenfreunds herbei; und eines Tages waren auch bei ihm die ersten Bienenvölker da. Die bis dahin aufgespeicherte Begeisterung für diese kleinen und strebsamen



Richard Wilms hegt seine Bienenvölker mit viel Liebe und Geschick

Tierchen hatte nun das richtige Betätigungsfeld gefunden.

Um den Bienen den geeigneten Platz zu geben, mußten die Bienenkörbe sinnvoll in das Gesamtbild des Gartens eingeordnet werden. Fürwahr eine schöne Freizeitgestaltung, bei der man der Natur, aber auch der Kreatur sehr nahe ist. Auch die selbstschöpferische Seite dürfte hierbei nicht zu kurz kommen, da die Einrichtung des Standes in reichlichem Maße Gelegenheit bot, die eigenen Ideen zu verwirklichen. Hinzu kam noch, daß Wilms den Ausflug so anlegen mußte, wie ihn seine sammelnden Lieblinge nun einmal gern haben.

270 Kilo Honig zur Selbsterhaltung

Was tut man nicht alles, wenn man ein großer Tierfreund ist — so auch Wilms. Auch die Flora seines Gartens wurde nun neu belebt, da Blüten und Bienen zwei nicht voneinander zu trennende Dinge sind.

Was an Notwendigkeiten auftrat, war doch im Verhältnis zu der großen und echten Begeisterung, die Richard Wilms für seine Bienen hatte, gering. So wuchs die Anlage von Jahr zu Jahr, und vor Ausbruch des Krieges waren es 20 Bienenvölker, die Wilms nun betreute.

Weit gefehlt jedoch, wenn man glauben sollte, daß es hierbei nur um den Honig geht! Denn wie bei einem Waidmann gilt auch beim Imker als oberstes Gebot: Die Pflege der Tiere ist die allererste, die vornehmste Aufgabe. Diesem Grundsatz treu bleibend, wurde Wilms so zum passionierten Imker, was er aus seiner natürlichen Bescheidenheit heraus zurückzuweisen versucht. Aber gerade diese persönliche Bescheidenheit ist charakteristisch für Menschen, die aus Liebe zur Kreatur

die Tiere ihrer näheren Umgebung mit größter Hingabe hegen und pflegen.

Diese Erkenntnisse gewinnen noch mehr an Bedeutung, wenn man weiß, daß ein Bienenvolk in der Hauptjahreszeit seiner Produktivität von seinem eigenen Honig 270 Kilo ausschließlich zur eigenen natürlichen Selbsterhaltung benötigt. Was dann noch übrig bleibt, ist oftmals schwindend gering.

Doch dieser bescheidene Anteil bedeutet dem echten Tierfreund schon sehr viel. Denn der Bienenkenner und Liebhaber gestattet sich nicht mehr, wie es die einzelne Biene selbst auch nicht darf. Schwer beladen und nur noch sehr schwierig dahinfliegend, kehren die Bienen zurück und müssen zunächst alles abladen. Dann erst bekommen diese „Lastenflieger aus eigener Kraft“ ihre Tagesration.

Es gibt in der Welt der Lebewesen wohl kaum eine derart strenge Staatsform, wie sie gerade die Bienen besitzen. Diese Staatsformen miniature mit einer derartigen Präzision im Wechsel der Jahreszeiten zu studieren, ist etwas, was Richard Wilms sich aus seinem Feierabend nicht mehr fortdenken könnte.

Doch zur Blütezeit zieht Wilms mit seinen derzeit fünf Bienenvölkern hinaus — hinaus in die Landschaft am Niederrhein und ins westliche Westfalen, wo die Luft klar ist und der rauchende Schornstein nur in der Phantasie existiert.

Der Jahresablauf dieses Mannes ist dadurch mit so vielen Erlebnissen angereichert, die ihn die Natur immer wieder neu erleben lassen. Dieses Erleben ist es gerade, was den Alltag von Richard Wilms in so schöner Weise krönt und die wohlthuende innerliche Fülle eine erholsame Freizeit herbeiführen läßt. gm

Schicksal?

Wie man das Unglück auch nennen mag: Zufall, Fügung oder Schicksal — tragisch ist es immer. Da stehen z. B. bei der Niederrheinischen Hütte einige Männer in der Trafostation. Sie beraten neue Pläne. Jeder hat seine Kenntnisse und Erfahrungen zum Besten gegeben. Alles will gründlich überlegt und besprochen sein. Die Stromversorgung ist das Herz eines jeden Industriewerkes. Da darf eben nichts passieren. Wenn unser Herz stillsteht, ist es mit uns auch aus. Diese „Herzspezialisten“ waren sich daher ihrer Verantwortung ganz bewußt. Da — ein Funke — ein Knall, schon standen die Männer in Flammen. Sechs Opfer hat sich der Tod geholt. Auch den Elektromeister Böskes, der früher bei der ATH tätig war. Welch' eine Tragik in der Trafostation! — —



Es war in einer Sonntagnacht. Drei Wochen vor dem Weihnachtsfest 1956. In der neuen großen Halle herrschte eine ungewohnte Stille. Der Lärm der Maschinen war verstummt. Auch die Maschinen müssen von Zeit zu Zeit mal Ruhe haben. — —

Ein Kranführer war mit 2 Betriebsleuten zum Bereitschaftsdienst eingeteilt worden. Mit seinen Gedanken war er bei seiner Frau und seinem kleinen Kind. Schon sah er im Geiste die strahlenden Kinderaugen unter dem Weihnachtsbaum, die kleinen Patschhändchen, die nach den Geschenken greifen. Ja, wenn das Kind größer ist, soll es ordentliches Spielzeug haben, wie dieser große Elektro-Schlepper, der mehrere Wagen ziehen kann.

Der Kranführer ging bewundernd um einen abgestellten Schlepper herum. Ob man auf dem Ding auch bequem sitzen kann? Mit einem Schwung saß er auf dem ledergepolsterten Sitz. Mechanisch umklammerte er das Steuerrad. Ein wenig links, dann etwas nach rechts



drehen. Widerwillig gehorchten die Vorderräder dem „Steuermann“. Das Steuern würde viel leichter gehen, wenn der Schlepper erst einmal liefe.

Da — der Motor springt an! Nun kann's losgehen. Vorwärts — mit 18 km Geschwindigkeit. Das ist nicht übermäßig schnell. Ob die Karre auch rückwärts fahren kann. O ja, die Schalthebel lassen sich gut betätigen. Rückwärts geht nun die Fahrt. Auch im 18-km-Tempo.

Ob die Bremsen auch in Ordnung sind? Mal eben ausprobieren. Schon steht der Fuß auf dem Bremspedal. Jetzt nur noch feste durchtreten — — Die Bremsen quietschen — Der Schlepper bäumt sich vorne hoch — — jetzt steht er senkrecht — — Der Mann hält sich krampfhaft am Steuerrad fest — — Der Schlepper neigt sich weiter nach hinten — — ein Aufschlag — — ein Aufschrei — — vier Räder liegen oben — — fest ein-

geklemmt liegt der Kranführer auf dem Rücken. — — So finden ihn seine zwei Kameraden. Sie packen sofort tatkräftig zu. Der Krankenwagen aber fährt dieses Mal besonders vorsichtig, denn der Bruch der Lendenwirbel ist nicht nur sehr schmerzhaft, sondern hat gewöhnlich sehr tragische Folgen! — — Der Fotograf aber hat die Unfallstelle aufgenommen. An allen Toren ist das Bild zu sehen — uns allen zur Warnung.



Nikolaus Ripp, Betriebsleiter Maschinenbetrieb Hochofen, schloß an einem Samstagmittag vergnügt seinen Schreibtisch ab. Feierabend! „Habe ich auch nichts vergessen? Ist alles eingeteilt für die Samstagsreparatur?“ Der Schlag mit der flachen Hand auf die Schreibtischplatte bedeutete soviel wie: Ja, es ist alles klar!

Lächelnd verabschiedete er sich von seinem Vorarbeiter, und schon saß der Betriebsleiter auf seinem Moped. Er hatte seinen Angehörigen versprochen, mal ausnahmsweise pünktlich nach Hause zu kommen. Der Betrieb ließ es sonst sehr selten zu. — —

Die Hälfte des Weges war bereits zurückgelegt. Die kritischen Verkehrsknotenpunkte waren überwunden. Die breite Hauptstraße in Walsum ist doch nicht so gefährlich. Auf der rechten Straßenseite parkt ein schwerer Personenwagen. Der Herr am Steuer will nur mal eben eine Schachtel Zigaretten kaufen. Er öffnet die Tür zur Fahrbahnseite. Auf das überholende Moped hat er nicht geachtet. Schon ist's geschehen. Das Moped schleudert, und der Betriebsleiter R. fliegt im hohen Bogen auf die asphaltierte Straße.

„Schädelbasisbruch mit Gehirnetzschuß“, stellen die Ärzte im Krankenhaus fest. Einige Stunden später müssen auch sie zugeben, daß der Tod noch mächtiger ist als wir Menschen. Die Hütte hat in ihm einen ihrer alten bewährten Mitarbeiter verloren, der fast vierzig Jahre lang bei ihr tätig war.



Ein Tieflader transportiert einen schweren Bagger der Firma G. An dem langen Ausleger schaukelt der Greifer auf und nieder. Es ist nicht einfach, mit einem

Was man alles so erlebt — von A bis Z

Idee und Text: Hans Hahn



Nimm, betriebserfahrener Mann,
Nach Kräften dich des Neulings an.



„Organisieren“ an diesem Ort,
Ist grober Unfug — vielleicht gar Mord!



Prompt achte auf des Pförtners Worte,
Passiere per pedes nur die Pforte.

Betrieb	Mai 1957		Mai 1956	
	Betriebs- unfälle	Wege- und Sport- unfälle	Betriebs- unfälle	Wege- und Sport- unfälle
1. Hochofenbetrieb	7	1	3	—
2. Thomasstahlwerk	2	—	6	—
3. SM.-Stahlwerke	3	—	6	—
4. Block- und Profil-Walzwerke	2	—	3	—
5. Zurichtung	7	1	5	1
6. Breitband-Walzwerk	4	1	—	—
7. Maschinen-Abteilung	10	5	11	2
8. Elektro-Abteilung	14	—	3	1
9. Werkstätten für Bergbau- u. Hüttenbedarf	2	1	1	—
10. Stahlbau/Neubauabteilung	1	—	1	—
11. Bauabteilung	4	—	1	1
12. Thomasschlackenmühle	1	—	2	—
13. ff. Steinfabrik	1	1	1	1
14. Ausbildungswesen	—	—	5	1
15. Verschiedene Betriebe	6	4 (1 t)	8	4
	64	14	56	11

solchen Gefährt um alle Ecken im Werks-
gelände herumzukommen. Jetzt ist es
geschafft. Die breite Straße zwischen
Bundeshaus und Tor 1 ist erreicht.

Die gefährliche Gleiskreuzung zwischen
Mischer und Thomaswerk ist bereits be-
fahren. Nur der Ausleger befindet sich
in der Gleiszone. Aber es ist kein Zug
gemeldet, was kann jetzt noch passieren?
Nur noch 1 m — 80 cm — 70 cm — der
Ausleger wippt hoch und rüttelt an der
Stromschiene in 4 m Höhe. Die vor-
schriftsmäßigen Befestigungen sind sol-
chen Beanspruchungen nicht gewachsen.

In Sekundenschnelle löst sich die 150 m
lange Stromschiene aus der Befestigung
und saust zu Boden. Das eine Ende
peitscht durch die Luft. Der Schlosser M.,
80 Meter vom Bagger entfernt, bricht
bewußtlos zusammen. Ihn hat die
Schiene getroffen. Seine Schädeldecke
war zertrümmert.

Der Tod hatte eine Beute mehr! Welche
Tragik! — — — Ob der Schutzhelm dem
Tod nicht doch ein Schnippen ge-
schlagen hätte? — — War es Schicksal?
Oder Fügung? Oder Zufall? Oder — —?

Walter Frink

DAS ERLEBTE ICH AUF DER ATH

In früheren Ausgaben unserer Werkzeitung haben Belegschaftsmitglieder von Erlebnissen
auf der ATH berichtet. Heute schreibt Arbeitsdirektor Meyer:

Ein Brief ein 50-Mark-Schein und die Demontage

Mit großem Interesse habe ich die Berichte
gelesen, die Belegschaftsmitglieder in den
vergangenen Monaten über ihre Erlebnisse in
der Werkzeitung veröffentlichten. Dabei er-
innerte ich mich an manche ähnliche Begeben-
heiten, die ich der Schriftleitung hätte mitteilen
können. Wenn ich jedoch davon Abstand nahm,
dann deshalb, weil ich glaubte, diese Gescheh-
nisse könnten nicht für alle von so großer Be-
deutung sein, wie sie es für mich selbst waren.
Immerhin werden es ja in diesem Herbst vierzig
Jahre, daß ich — wie manche andere unter
uns — zum ersten Male durch Pforte 1 ging und
meinen Dienst auf der Hütte begann.

Ein Erlebnis, das mich an die Demontagezeit
erinnerte, drängt mich jedoch heute, in der
Werkzeitung von ihm berichten. Das war es:
Ich halte in meiner linken Hand einen Brief und
in meiner rechten einen 50-Mark-Schein. Der
Brief trägt das Datum vom 30. April 1957 und ist
in Hamborn zur Post gegeben. Er ist an die Be-
triebskrankenkasse unserer Hütte adressiert,
in deren Vorstand ich bekanntlich den Vorsitz
führe.

Als dieser Brief bei der Krankenkasse geöffnet
wurde, fielen eine Karte heraus und dieser
Geldschein, den ich jetzt in der Hand halte.

Auf der Karte standen nur die Worte:

„50 Dmk. für Kindererholung
Erstattung Werkseigentum —
Demontagezeit N. N.“

Kein Name, keine Unterschrift — nur dieses
anonyme „N. N.“, wie es an Stelle eines vollen
Namens in jedem Schulbuch bei den Kapiteln
zu lesen ist, die von Wechseln und Schuld-
scheinen handeln.

Dieser Brief eines Mannes, den ich nicht
kenne, erinnert mich wieder an die schreck-
lichsten Jahre, die unsere Hütte mitmachen
mußte. Jahrelang hat uns — wie den meisten
noch in schmerzlicher Erinnerung ist — nach 1945
das Demontagegespenst begleitet. Und die
Demonteuere haben uns in dem Rennen um die
nackte Existenz hart zugesetzt.

Wenn man die Zeilen des Briefes, den ich in
der Hand halte, genau liest, dann kann man
allerdings annehmen, daß auch der Absender
sich unter diesen Demonteuren befand. Viel-
leicht gehörte er zu jenen, die aus bitterster
Not und um Brot für Frau und Kinder zu schaffen,
sich zu dieser verfluchten Arbeit verdingten.

Man versetze sich nun einmal in das Herz
dieses Mannes, der heute wieder in sicherer

ATH-NOTIZBUCH

SCHUTZHELMHE müssen seit 1. Juli alle Gäste
tragen, die das Betriebsgelände unserer
Hütte besichtigen wollen.

ELTZ AN DER MOSEL ist das Ziel der dies-
jährigen sommerlichen Sängerfahrt, die der
Männergesangsverein August Thyssen-Hütte
am 27. Juli unternehmen wird. Er wird dort
in einem Konzert mitwirken.

IN NEUEN EIGENHEIMEN im Eickelkamp, die
jetzt bezogen werden, fand wieder eine
Ausstellung von Musterwohnungen statt,
wie sie bereits früher in anderen Wohnge-
meinschaften der ATH mit Erfolg durchge-
führt worden ist.

DREIHUNDERT TEILNEHMER hatte das Früh-
lingsfest zu verzeichnen, das die Wohnge-
meinschaft der Stahlarbeiter-Siedlung Wal-
sum am 1. Juni durchführte. Hans von der
Linde, dem Vors. Fath das Kommando über-
gab, ließ einen gelungenen bunten Abend
abrollen, der mit einem Tanz ausklang.
Bürgermeister Stapp lobte den Gemein-
schaftsgeist der Siedler und nannte die
ATH-Siedlung ein „Schmuckkästchen der
Gemeinde“.

FERNGAS-FACHLEUTE der großen Ferngas-
Gesellschaften Hollands, Belgien, Frank-
reichs, des Saargebiets und der Bundes-
republik, die sich Ende Mai in Hamborn zu
einer Aussprache trafen, besichtigten auch
Anlagen unserer Hütte. Eines der Probleme,
die beraten wurden, war die Deckung des
Spitzenbedarfs an Gas.

DIE MONTAN-UNION, ihr Wesen und ihre
Aufgaben, ist Thema einer Ausstellung, die
bis 23. Juli von der Hohen Behörde in der
Aula des Mercator-Gymnasiums in Duisburg-
Hochfeld gezeigt wird. Sie vermittelt ein an-
schauliches Bild über die Europäische Ge-
meinschaft für Kohle und Stahl.

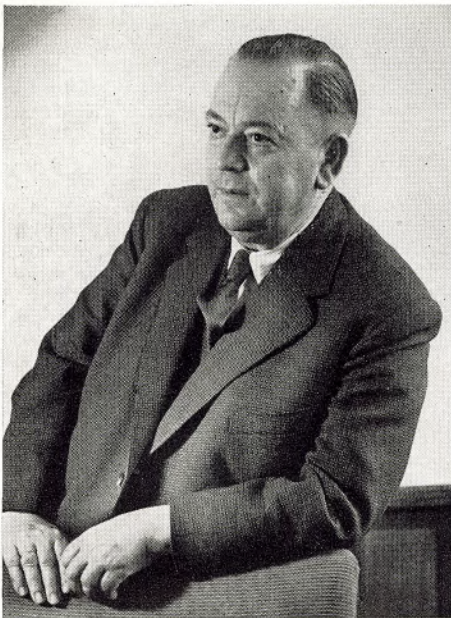
BEIM MOTO-CROSS-RENNEN des ADAC-Klubs
Dinslaken, das unter Beteiligung von hun-
dert Fahrern Pfingstmontag im Walsumer
Stadion stattfand, gewann Siegfried Wirths
auf Maico in der Motorradklasse bis
350 ccm den Preis der ATH.

IM THYSEN-STADION an der Franz-Lenze-
Straße konnte Hamborn 07 rund 149 000 Zu-
schauer in der letzten Fußballsaison verbu-
chen; das waren die größten Besucherzahlen
bei Heimspielen in der zweiten Liga West.
Insgesamt hatten die 16 Vereine in 240 Spie-
len mit 305 Spielern eine Million Fußball-
anhänger auf die Fußballplätze gelockt.

Arbeit steht in einem Werk, an dessen Lebens-
nerv er einst selbst die Axt mit angelegt hat:
Er lebt mitten unter uns — als Dein Neben-
mann oder mein Nachbar, wer weiß? — und
trägt seine alte Schuld, von der vielleicht nie-
mand bis heute etwas ahnt, jetzt jahrelang
mit sich herum. Sie drückt und belastet ihn
und ist ihm wie die Unterschrift unter einen
alten, geheimen Schuldschein, der ihm jeden
Tag präsentiert werden kann. Und nun wollte
der Mann diese Schuld selbst ablösen. Er
nahm also am Tag vor dem 1. Mai einen
halben Wochenlohn, schickte ihn der Betriebs-
krankenkasse — und machte sich so frei von der
drückenden Last.

Der Mann hüllt sich zwar in den Mantel der
Anonymität. Doch wir sollten dies für etwas,
das zehn und mehr Jahre zurückliegt, respek-
tieren. Denn dieser Entschluß kann uns alle nur
beeindrucken, weil er keine Geste ist, die um
eines öffentlichen Effektes willen getan wurde.
Die Tat entspringt ganz offenkundig einem
Herzen, das auch den Sinn des Zusammen-
lebens der Belegschaft unserer Hütte als Werks-
und Schicksalsgemeinschaft begriffen hat.

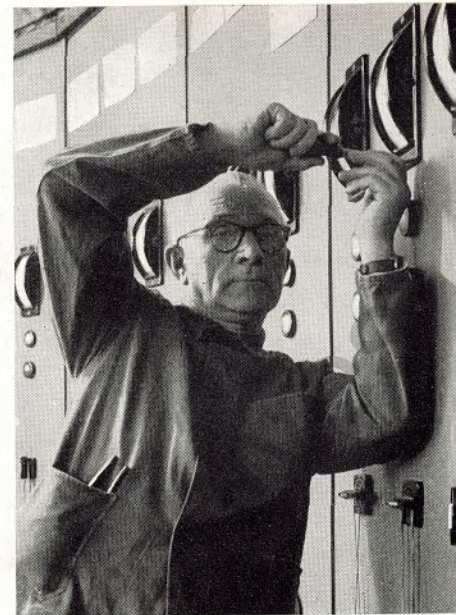
Und das ist es jedenfalls, weshalb mich dieses
Erlebnis so stark gepackt hat.



Hans FEHMERS, Prokurist
Allgemeine Verwaltung — 1. Juni



Josef EISENHUT, Wachmann
Werkschutz — 2. Juni



Heinrich BRANKAMP, El.-Schlosser
Elektrische Zentrale — 13. Juni



Karl KAZMIERCZAK, Pumpenwärter
Kraftanlagen — 22. Juni

40 Jahre im Dienst

Alfred Jindra, Maschinenbetrieb Stahl- und Walzwerk, mit Therese Heiken, am 18. April
Helmut Freudenstein, Maschinenbetrieb Kraftanlagen, mit Anneliese Möller, am 27. April
Werner Diehr, Neubauabteilung, mit Helga Ulrich, am 27. April
Hildegard Humberg, Verfrachtung, mit Wilhelm Johann Nelissen, am 2. Mai
Josef Burg, Wärmestelle, mit Josefine Sanders, am 3. Mai
Christa Rautzenberg, Einkauf, mit Friedhelm Heinrich Jerkel, Elektrobetrieb II, am 11. Mai
Walter Hüfner, Stoffwirtschaft, mit Hilde Stallberg, am 11. Mai
Ernst Parschat, Soziale Betriebseinrichtung, mit Irene Adams, am 11. Mai
Christa Lieder, Laboratorium, mit Siegfried Berkholz, am 11. Mai
Manfred Ullmann, Mechanische Hauptwerkstatt, mit Gerda Nehry, am 11. Mai
Horst Bastian, Mechanische Hauptwerkstatt, mit Walburga Wichert, am 11. Mai
Gerhard Lohse, Maschinenbetrieb Schlacken-berg, mit Margarete Wos, am 11. Mai
Christian Straßburger, Verkauf, mit Irmgard Hofmann, am 13. Mai
Horst Fabian, Kaltbandwerk, mit Sigrid Bartnik, am 16. Mai
Hans Sassenberg, Mechanische Hauptwerkstatt, mit Margarete Sommer, am 17. Mai
Joseph Holthaus, Elektrobetrieb Bandwerk, mit Wilma Mielke, am 18. Mai
Horst Faßbender, Hochofen-Instandhaltung, mit Gisela Ochmann, am 24. Mai
Horst Junghänel, Maschinenbetrieb Hochofen, mit Edith Heinz, am 25. Mai
Horst Wagner, Hochofen, mit Inge Eisbrüggen, am 25. Mai
Wilfried Hoffmeister, Walzwerk I, mit Rita Schleicher, am 25. Mai
Heinz Blaschke, Zurichtung I, mit Franziska Krüger, am 28. Mai
Ruth Beczkowiak, Allgemeine Verwaltung, mit Werner Kleinschmidt, Warmbandwerk, am 29. Mai
Joseph Paryjas, Elektrobetrieb I, mit Margarete Berns, am 29. Mai
Friedrich Schneider, Abnahme, mit Martha Moschüring, am 29. Mai
Erwin Rednak, Hochofen, mit Margot Brinkmann, am 29. Mai
Karl-Heinz Zagorny, Steinfabrik, mit Margarete Schleich, am 31. Mai

Günter Zenge, Bergbau- und Hüttenbedarf, mit Annemarie Gattautt, am 1. Juni
Friedhelm Hoffmann, Stoffwirtschaft, mit Ursula Julke, am 6. Juni
Werner Voss, Bauabteilung, mit Marie Hanke, am 6. Juni
Wolfgang Voigt, Graphische Anstalt, mit Isolde Engelhardt

Nachwuchs kam an

Ernst Lehnen, Zurichtung Heike am 23. März
Erwin Richter, Thomasschlackenmühle Klaus-Ulrich am 31. März
Herbert Weinert, Fliegende Kolonne Christa am 20. April
Frank Fuhrmann, Kokerei Brigitte am 5. Mai
Josef Gorzowski, Zurichtung Frank am 5. Mai
Hermann Bingemann, Finanzabteilung Rainer am 6. Mai
Karl Rühl, Walzwerk I Elke am 6. Mai
Kurt Boll, Straße V Elke am 6. Mai
Heinz Adler, Zurichtung Evelyn am 9. Mai
Erwin Sagmeister, Elektrobetrieb Hochofen Monika am 10. Mai
Josef Leger, Zurichtung V Reiner am 11. Mai
Georg Reszka, Hundeschmiede Ralf am 11. Mai
Hans Gartmann, Bauabteilung Achim am 12. Mai
Kurt Müller, Elektrobetrieb I Harri am 13. Mai
Hans Kessler, Verkauf III Edith am 14. Mai
Erwin Morgenstern, Elektrobetrieb Bandwerk Volker am 14. Mai
Peter Thaeeren, Bergbau- und Hüttenbedarf Uwe am 14. Mai
Erich Wenzel, Kaltbandwerk Rainer am 15. Mai
Paul Karlbowski, Mechanische Hauptwerkstatt Petra am 15. Mai
Günter Schlax, Martinwerk I Angela am 16. Mai
Erich Bährmann, Warmbandwerk Heidi am 16. Mai
Alfred Mostowy, Elektrobetrieb II Ingeburg am 16. Mai
Robert Rolke, Bauabteilung Monika am 17. Mai

25 Jahre bei der ATH

Ewald Weigelt, Thomaswerk, am 8. Juni
Anton Schenzer, Warmbandwerk, am 11. Juni
Wilhelm Wrubel, Wärmestelle, am 18. Juni

80 Jahre alt wurden

Andreas Mans, Duisburg-Hamborn, Matena-straße 157, am 20. Juni

Goldene Hochzeit feierten

7. Juni: Eheleute **Bernhard Rutert**, Duisburg-Hamborn, Rote Straße 9
 13. Juni: Eheleute **Robert Plumm**, Duisburg-Beeck, Friedrich-Ebert-Straße 252
 25. Juni: Eheleute **Andreas Drowowitz**, Duisburg-Hamborn, Mittelstraße 22
 25. Juni: Eheleute **Johann Muszynski**, Walsum, Schloßstraße 32

Die Ehe schlossen

Fritz Heske, Stoffwirtschaft, mit Gertrud Sauer, am 13. April
Günter Müller, Bergbau- und Hüttenbedarf, mit Regina Poplawski, am 15. April



Eugen KALBFELL, Stoßer
Mechanische Hauptwerkstatt — 20. Juni

RUND UM DEN Weißdorn

Der Henkelmann gehörte dazu

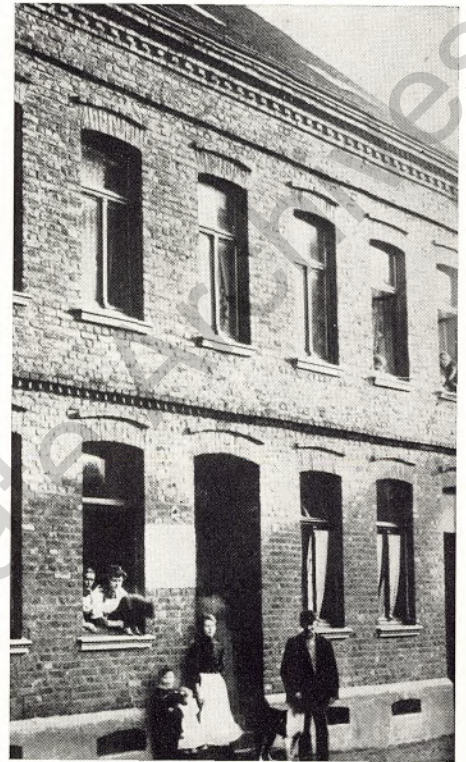
Alte Henkelmann-Schelle weckt Erinnerungen an vergangene Zeiten

Im Zuge der Verkürzung der Arbeitszeit verblasen immer mehr die Erinnerungen an die sogenannte „gute alte Zeit“, in der man in weiten Abständen von der Zwölf- auf die Zehn- und schließlich auf die Acht-Stunden-Schicht zukam. Sie wurde bereits nach dem ersten Weltkriege eingeführt. Die meisten der Belegschaftsmitglieder, die die 72- und 60-Stunden-Woche und dazu noch Sonntagsschichten verfuhrten, gehören zu den Pensionären oder sind nicht mehr unter uns.

Mit der Einführung des Acht-Stunden-Tages wurde manches an herkömmlichen Einrichtungen und Gepflogenheiten überflüssig und konnte nach und nach abgebaut werden. Ungewöhnlich lange behauptete sich jedoch der Henkelmann. Heute noch ist die Erinnerung an dieses wichtige Gefäß ungewöhnlich lebendig, und in den Unterhaltungen über die Vergangenheit findet es immer wieder eine freundliche Erwähnung.

Das liegt mit daran, daß die Henkelmänner Jahrzehnte hindurch schon den Kindern vom frühesten Alter an vertraute Gegenstände waren, die im Haushalt eine besonders wichtige Rolle spielten. Denn es handelte sich ja um den Henkelmann des Vaters oder des großen Bruders, der schon „auf Arbeit“ ging.

Und dann war da der Henkelmann-Wagen der ATH, der als eine der bekanntesten Erscheinungen im Straßenbild immer wieder das Interesse von Jung und Alt auf sich zog.



An diesem alten, im Krieg zerstörten Haus in der Bruckhauser Straße in Beeck startete früher jahrzehntelang jeden Vormittag pünktlich der Henkelmann-Wagen Wilhelm Verhülsdonks zur Thyssenhütte

Schon bald nach der Jahrhundertwende hielt es die Werksleitung der Hütte für angebracht, den Hüttenmännern mit der Einrichtung eines Speisetransports nach Bruckhausen die Einnahme eines warmen Mittagessens im Betrieb zu erleichtern. Das war unter den damaligen Umstän-

- Robert Keetz**, Mechanische Hauptwerkstatt
Elke am 17. Mai
- Josef Bonzel**, Bauabteilung
Franz-Josef am 18. Mai
- Horst Hermann**, Stoffwirtschaft
Monika am 19. Mai
- Hans Egon Hollnack**, Bergbau- u. Hüttenbedarf
Holger am 20. Mai
- Heinz Preuss**, Zurichtung
Heike am 20. Mai
- Friedrich Kleinfeld**, Zurichtung
Wolfgang am 21. Mai
- Heinrich Klein**, Hochofen
Iris am 22. Mai
- Johann Pongratz**, Walzwerk I
Ulrike am 22. Mai
- Artur Böike**, Elektrobetrieb I
Wolfgang am 22. Mai
- Johann Kirschel**, Betonwarenfabrik
Ingrid am 23. Mai
- Walter Kurzoba**, Maschinenbetrieb Sinteranlage
Uwe am 24. Mai
- Johann Freis**, Kraftanlagen
Bertin am 24. Mai
- Dieter Lindner**, Maschinenbetrieb Kraftanlagen
Klaus am 24. Mai
- Erich Hunold**, Thomaswerk
Felizitas am 25. Mai

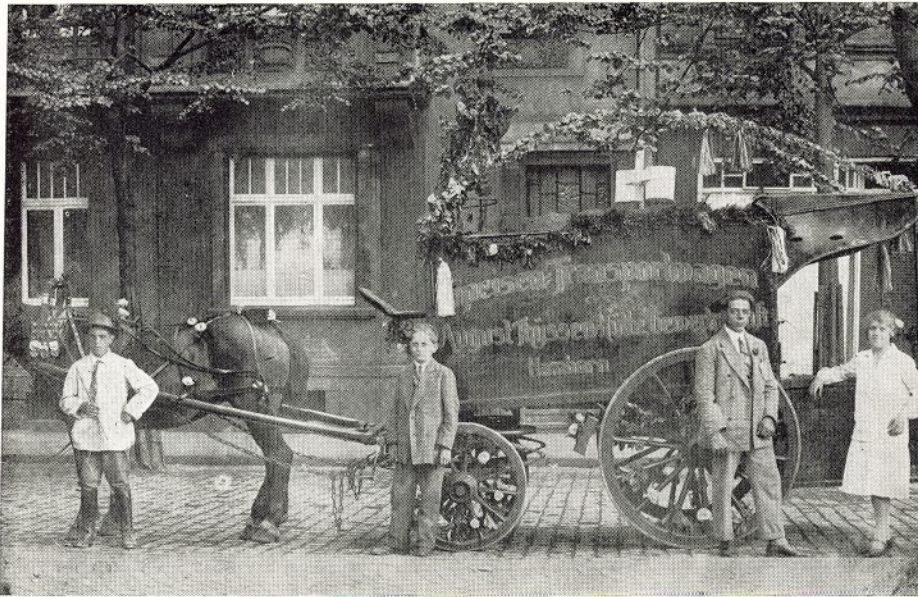
August Grafen †

Nach schwerem Leiden verstarb am 22. Juni der Abteilungsvorsteher unseres Lohn- und Tarifwesens August Grafen. Am 1. April hatte er den Tag begehen können, an dem er vor fünfzig Jahren bei unserer Hütte eingetreten war. Grafen war einer von den „Alten“ unserer Hütte, der von der Pike auf zu der Stellung aufgestiegen war, die er zuletzt bekleidete. Eiserner Fleiß, Treue zum Werk und die große Gabe, mit Menschen der verschiedensten Wesensart umgehen zu können, zeichneten ihn aus. Er kannte wie kaum einer nicht nur seinen Arbeitsbereich, sondern auch jeden Arbeitsplatz im Werk. Dabei sah er hinter den Fragen des Arbeitsrechtes und des Lohnstarifes, die er bearbeitete, immer die Menschen, die erst ein Werk zu dem lebendigen Organismus machen, das es ist. Er liebte seine Aufgabe und leistete sie zum Besten der ganzen Werksgemeinschaft. Der Bundespräsident hatte ihm zu seinem goldenen Arbeitsjubiläum das Bundesverdienstkreuz verliehen. Leider ist ihm diese hohe Auszeichnung nicht mehr überreicht worden, da er sie wegen seines Leidens, das ihn zuletzt seit Monaten an sein Haus in Walsum fesselte, bei der letzten Verleihung persönlich nicht hatte in Empfang nehmen können.

UNSERE TOTEN

KANNACHER, August	Pensionär (Mag.-Ausgeber, Baustofflager)	16. April
HENNIG, Rudolf	Pensionär (Kok.-Mann, SM-Werk II)	10. Mai
LINKENBACH, Johann	Pensionär (kf.m. Angest., Arbeiterannahme)	11. Mai
BOLTSCHO, Gottlieb	Pensionär (Bote, Postabfertigung)	13. Mai
MATHIA, August	Pensionär (Monteur, Elektrobetrieb I)	16. Mai
WEBER, Johann	Pensionär (Hilfsarbeiter, Elektrowerkstatt)	17. Mai
ROUS, Gerhard	Vorarbeiter (Elektrobetrieb I)	19. Mai
MERTENS, Wennemar	Pensionär (Dreher, Maschinenbetrieb)	19. Mai
ALEFS, Heinrich	Pensionär (Koksprobenehmer, Hochofen)	19. Mai
DROWOWITZ, Andreas	Pensionär (Wärter, Lehrwerkstatt)	20. Mai
RIPP, Nikolaus	Betriebsleiter (Maschinenbetrieb Hochofen)	25. Mai
ROGGENBUCK, Paul	Meister (Zurichtung Straße V)	2. Juni
JARNOTH, Leo	Pensionär (Monteur, Elektrobetrieb I)	4. Juni
BARDEN, Peter	Pensionär (Kontrollleur Werkschutz)	9. Juni
GRAFEN, August	Abteilungsvorsteher (Lohn- und Tarifwesen)	22. Juni

WIR BEWAHREN IHNEN EIN EHRENDES ANDENKEN



Eine Aufnahme aus dem Jahre 1927, vor nun dreißig Jahren. Noch spielten im Transportwesen die Pferde mit blitzblankem Geschirr eine wichtige Rolle. Heute ist an der Toreinfahrt ein Gepann wie dieses kaum noch einmal zu sehen. Der junge Mann auf unserem Bild, Heinrich Verhülsdonk (ganz links) holte mit diesem festlich geschmückten alten Speisetransportwagen der ATH beim Fuhrmannsfest den zweiten Preis. Heute ist er selbst ein Routinier im Umgang mit Lkw-Zügen geworden, während die wackeren Gäule das Zeitliche gesegnet haben

den eine besonders auch von den Hausfrauen sehr geschätzte Einrichtung, die man ohne weiteres als Vorläuferin der Kantinen und Werksküchen bezeichnen darf.

Dem Fuhrunternehmer Beck aus Beek, der dort 1898 seinen Betrieb gegründet hatte, wurde der Henkelmann-Transport übertragen. Viele Jahre hindurch besorgten ihn dann sein Schwiegersohn Wilhelm Verhülsdonk und dessen Frau Sophie, die Eltern des heutigen Firmeninhabers Heinrich Verhülsdonk. Jedes Kind kannte die beiden, ihren Wagen und ihre Pferde, seitdem es ab 1903 vormittags pünktlich an allen Wochentagen in den Straßen klingelte, in denen in der Hauptsache Werksangehörige der Thyssenhütte ihren Wohnsitz hatten. Das war das Signal für Frauen und Kinder, sich zu beeilen und die Henkelmänner gegen eine Gebühr von 5 Pfennig zum Transport zu den Hüttenpforten anzuliefern. Der Wagen hatte seinen Fahrplan einzuhalten. So manche Hausfrau hat deshalb damals das Laufen gelernt, um Verhülsdonks munter trabendes Roß noch einzuholen, wenn es an der nächsten Straßenecke hielt. Andere Wagen sammelten die Henkelmänner in anderen Bezirken, so in Schwelgern und Walsum. Der Wagen aus Beek trabte meistens von der „Endstation“ Strathenwert mit der Füllung in seinen Fächern schnurstracks zur Hütte.

Nur die Glocke blieb . . .

Der alte Wagen, der im Laufe der Jahrzehnte so viele Tausende von Henkelmännern transportierte, existiert nicht mehr. Aber die alte Glocke, deren Klang einst so vielen vertraut war, wurde von

einem Enkel Wilhelm Verhülsdonks, der früher auf dem Kutscherbock energisch den Klöppel bediente, aus dem Schutt der Kriegstrümmer auf dem Grundstück in der Bruckhauser Straße in Beek geborgen. Die „Henkelmann-Schelle“, wie



Die Frau, die Zehntausende von Henkelmännern zur Thyssenhütte beförderte: So wie das alte Foto sie zeigt, haben viele von den Älteren Sophie Verhülsdonk noch in der Erinnerung, obwohl sie schon vor fast 30 Jahren gestorben ist

früher jedes Kind die Glocke nannte, wird auf Hochglanz gebracht als Erinnerung an die Henkelmannzeit, Großeltern und Urgroßeltern einen Ehrenplatz im neuen Hause erhalten.

Eine ortsbekanntere Erscheinung noch als ihr Mann auf dem Bock war aus der Zeit vor dem ersten Weltkriege bis in die zwanziger Jahre Frau Sophie Verhülsdonk. In immer blitzsauberer Schürze mit dem breiten Volant hatte sie ihren Platz auf der rückwärtigen, überdachten Plattform, wo sie während vieler Jahre behende die Henkelmänner annahm und in die von unten mit Holzkohle beheizten Fächer schob. Die wackere und beliebte Frau, die sich — wie eine Mutter um ihre Kinder — um die ihr anvertrauten Henkelmänner sorgte, starb 1928, als der Henkelmann schon auf dem Aussterbe-Etat stand.

Heiterkeit durch Fehlanzeigen

Immer unschuldig, hat der gute, alte Henkelmann doch viel Lob und Tadel hinnehmen müssen. Wenn er an der Werkspforte abgeliefert und in Empfang genommen worden war, hat er oft die Hoffnungen enttäuscht, die an seinen Inhalt geknüpft wurden. Einmal lag das an den Hausfrauen, die trotz vorherigem Versprechen den Küchenfahrplan überraschend geändert hatten. An ihre Adresse richtete sich daher, zum Glück in ihrer Abwesenheit, so manches deftige Wort der Herren der Schöpfung. Wer gutmütig blieb, begnügte sich dabei mit einem brummigen: „Jetzt reicht's aber . . .“

Doch auch die Hausfrauen waren häufig unschuldig. Bei der Eile, die bei der Henkelmann-Ausgabe geboten war, konnte trotz der Kennzeichnung mit Nummern- und Namensschild schon mal eine Verwechslung vorkommen. Zuweilen war es auch einem Schabernack zuzuschreiben, wenn einer statt des erwarteten Eisbeins mit Sauerkraut und Pürré ein bescheidenes Linsengericht im Henkelmann fand. Jedenfalls aber trugen solche „Zwischenfälle“, wie Frau Sophie Verhülsdonk häufig erzählt hat, im allgemeinen zur Erhöhung der Heiterkeit und des bekömmlichen Appetits bei.

Eine zweckmäßige Ausführung

Für die Henkelmänner, deren Namen der pfiffige Volksmund treffsicher kurz vor der Jahrhundertwende geprägt hat, gab es zahlreiche Spitznamen. „Doppel-decker“, „Fehlanzeiger“, „Laumann“ und „Zwillingsmotor“ sind davon noch in der Erinnerung.

Obwohl es verschiedene Ausführungen gab, waren die Henkelmänner im Grunde genommen alle gleich und daher auch leicht zu verwechseln, wenn die Kennzeichnung durch eine Marke fehlte. Sie bestanden aus zwei runden emaillierten Töpfen, die mit einem Traghenkel verbunden waren. Als Transportbehälter und Eßgeschirre haben sie sich lange ausgezeichnet bewährt, bis dann diejenigen, die auch bei der kürzeren Arbeitszeit nicht auf eine warme, von Hause mitgebrachte Mahlzeit verzichten wollten,

zu dem moderneren, einteiligen Taschenhenkelmann übergingen.

Nur allmählich kamen die Henkelmänner in den endgültigen Ruhestand. Länger als drei Jahrzehnte waren sie den Hüttenmännern in der Mittagspause angeliefert worden, auf dem Speisentransportwagen oder von den Frauen und Kindern getragen, die insbesondere in der kälteren Jahreszeit die Geschirre wegen der Warmhaltung mit dicken Handtüchern zu umwickeln pflegten. (Im Oktober-Heft 1956 und im März-Heft dieses Jahres berichtete die Werkzeugzeitung zwei Geschichten um den Henkelmann und den Essen-Wagen, die ihr Belegschaftsmitglieder geschildert hatten.)

Ausgedient

Noch Anfang der 30er Jahre hat die Familie Verhülsdonk, damals schon in der dritten Generation, den Henkelmann-Transport mit ihrem Kastenwagen nach Tor 1 besorgt, sich aber mehr und mehr insbesondere auf den Transport von Deputatkohlen für die ATH verlegt. Die Belegschaftsmitglieder, die nach Schichtende den leeren Henkelmann nach Hause trugen, wurden immer seltener.

Inzwischen hatten sich ja auch die Sozialeinrichtungen wesentlich verändert. Werkskantinen und Werksküchen ermöglichten vielen Werksangehörigen, unabhängig vom heimischen Herd ein preiswertes, warmes Essen in der Mittagspause im Betrieb zu verzehren, wie das ja heute wieder der Fall ist.

Hinzu kommt, daß die Verkürzung der Arbeitszeit bei vielen eine Verminderung des Bedürfnisses nach einer warmen Mahlzeit außer Haus mit sich bringt.

Die Entwicklung hat also den Henkelmann ausgeschaltet. Aber vergessen ist er nicht, und in die Erinnerung an ihn ist das Andenken an so manchen „guten Schlag“ bei vielen eingeschlossen.

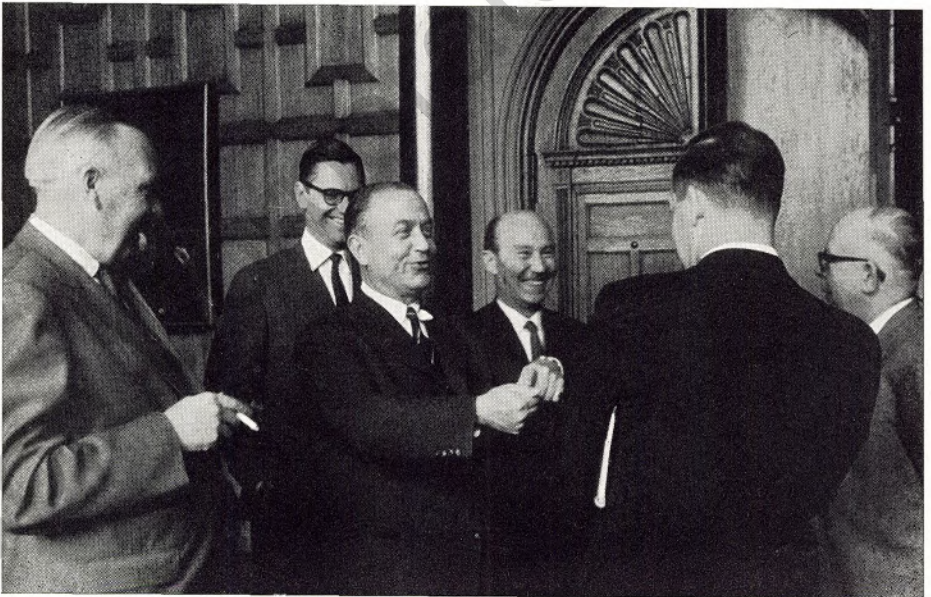
ATH — auch jenseits des Eisernen Vorhangs

Der Leiter der Fernmeldetechnischen Abteilung unserer Hütte, Dipl.-Ing. von König, schreibt uns folgendes Erlebnis:

Als Westdeutscher hatte ich das Glück, das den meisten West-Berlinern versagt ist, eine Aufenthaltsgenehmigung für die Mark Brandenburg zu erhalten. Ich wollte ein mir von früher her bekanntes ornithologisch interessantes Gebiet bei Mittenwalde (Kreis Königswusterhausen) aufsuchen, in dem noch die größten, aber auch seltensten Vögel Deutschlands beheimatet sind, die Großtrappen. Was ich aber auf den Wiesen außerdem fand, war ein Gruß der August Thyssen-Hütte. Es lagen dort Papiersäcke mit dem Aufdruck: 50 Kilo Thomasphosphat, Sternmarke, 15—17% zitrol. P_2O_5 August Thyssen-Hütte AG, Duisburg-Hamborn. Ich habe einen (leeren) Papiersack mitgebracht und mich gefreut, daß die Thyssenhütte mit ihren Erzeugnissen den Eisernen Vorhang überwindet.



Eine Kommission von achtzehn sowjetischen Ingenieuren, die in Hannover Haus Thyssenstahl besucht hatte, besichtigte unter Führung von Hüttendirektor Dr. Michel Betriebsanlagen unserer Hütte in Hamborn. Leiter der Ingenieurgruppe war der Minister für die Transportmaschinen-Industrie und stellv. Vorsitzender des Komitees für Technik, Ing. Jurij Jewgenjewitsch Maksarjow (fünfter von links)



Der neue amerikanische Generalkonsul in Düsseldorf, Raymond P. Ludden (vorne links), besuchte in Begleitung von Beamten der US-Botschaft in Bonn unsere Hütte. Unser Bild: Gespräch mit Bergassessor Sohl, Dr. Rißer und den Direktoren Dr. Homberg (ganz rechts) und Dr. Kürten (2. von links). Mit dem Rücken zum Betrachter Konsul George M. Pollard

Der Präsident der französischen Binnenschifffahrt, Mr. Humbert, von der Co. Fluvial et Maritime, Paris, (zweiter von links) besichtigte in Begleitung von Generaldirektor Haus, Sanara S. A., Straßburg (dritter von links) und Direktor Tenberken vom Rhein-Maas-Seeschiffahrtskontor Duisburg (zweiter von rechts) ATH-Betriebsanlagen in Hamborn. Der Leiter unserer Verkehrsabteilung, Herr Neumann, führte die Gäste



