



unsere



Schriftleitung: Carl Bertram Hommen, Hauptverwaltung, Fernruf 5 40 91, Hausanschluß 27 66 und 54 52 — Bilder: Höffken, Meyer, Dr. Michel, Schlape, Schroeder, West-Foto, Nordseewerke Emden, Privat-aufnahmen, ATH-Archiv — Titelbild: Ernst Schroeder — Zeichnungen: Adalbert Müller und Wilm Voßnacke — Satz und Druck: Mülheimer Druckereigesellschaft m. b. H., Mülheim (Ruhr), Zeitungshaus.

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

AUS DEM INHALT:

	Seite
„Wasserbüffel“ auf erster Fahrt mit 5000 t Erz für die ATH	2
Miteinander zu neuen Produktions-Rekorden	3
50-Millionen-Anleihe der ATH am ersten Tag verkauft	4
Bruder Leichtsin geht's an den Kragen	5
Prof. Dr.-Ing. Kootz: Eisenhütten-Technik gestern und heute	6
Wirtschaftsthema des Monats: Aktie oder Obligation?	7
USA-Bankiers auf der Hütte	8
„Töpfe“ — 7 Tonnen schwer	9
Harte Arbeit am Spleißbock	10
Neubau 306 wächst auf Helling 3 in Emden	12
Der Sicherheits-Ingenieur: Unsere Geduld ist zu Ende!	14
Herbstfahrt an die Mosel	16
Steckenpferd: Gold in der Kehle	17
Ohne Bausparen kein Haus	18
Jubilare, Personal- und Familiennachrichten	19
60 Jahre ATH-Thomasstahl	21
ATH-Gästebuch	23

TITELBILD:

Das Schubboot „Wasserbüffel“ ist eine Sensation auf dem Rhein. Es drückt vier Leichter, während in der orthodoxen Binnenschifffahrt die Kähne am Seil geschleppt werden. Auf seiner ersten Fahrt mit Last brachte das Boot 5000 Tonnen Erz aus Rotterdam zur ATH. Sie wurden im Hafen Schwelgern, in den der „Schleppzug“ gerade einläuft, gelöscht

BILD DER RÜCKSEITE:

Seit kurzem ist auch der Zuschlagbunker unseres neuen SM-Stahlwerkes I in Betrieb. Hier werden die Zuschläge für den Schmelzprozeß in Hochbunkern bereitgehalten und in Mulden abgekippt, so daß sie bei Bedarf unmittelbar der auf gleichem Niveau liegenden Ofenbühne zugeführt werden können

„Wasserbüffel“ auf erster Fahrt mit 5000 Tonnen Erz für die ATH

Am Sonntag, dem 3. November, hatte unser Werkshafen Schwelgern eine kleine Sensation: Das Schubboot „Wasserbüffel“ lief auf seiner ersten Fahrt mit vier Leichtern in den Hafen ein. Es brachte fünftausend Tonnen Wabana- und Venezuela-Erze, die es in Rotterdam von zwei Erzfrachtern übernommen hatte. Unterstützt von unserem Hafenboot „Thyssen II“ gelang das Einlaufmanöver in das Hafenbecken ohne größere Schwierigkeiten.

Der „Wasserbüffel“ bedeutet für die Rheinschifffahrt eine wichtige Neuerung mit guten Zukunftsaussichten. Nicht nur in der Industrie, sondern auch bei der Flußschifffahrt zeichnet sich eine Modernisierung des Verkehrs ab. Sie betrifft vor allem den Massengüter-Transport, da die steigenden Produktionsziffern in den Werken der Großindustrie, vor allem der Eisen- und Stahlindustrie, Transporteinheiten auf dem Rhein erfordern, die dem starken Anfall von Massengütern gerecht

schaft Schubschifffahrt“ zusammenschlossen, diese ersten Schubeinheiten bauen. Dabei wurden die Verhältnisse auf dem Rhein besonders brücksichtigt.

Bei den vier Reedereien handelt es sich um die Raab-Karcher GmbH, die Fendel-Schiffahrts-AG., Mannheim, die NV Vulcaan und die NV Nederlandse Rijnvaart Vereniging, beide Rotterdam. Bei der Reederei Vulcaan handelt es sich im übrigen um eine Gesellschaft, die von August Thyssen im Jahre 1910 gegründet worden ist.

Mehr Güter — weniger Besatzungen

Der „Wasserbüffel“ wurde auf einer Mainzer Werft erbaut und Ende Oktober abgeliefert. Konstruktiv gleicht er einem Güterzug auf dem Wasser, nur daß uns dieser Anblick auf dem Rhein bisher nicht vertraut war. Die Binnenschifffahrt hat im letzten halben Jahrhundert ihr Gesicht kaum verändert. Was sich aber im gleichen Zeitraum änderte, sind einmal der Umfang der Massengüter und zum anderen die personellen Möglichkeiten. Es besteht Mangel an Besatzungsmitgliedern. Dem trägt die Schubeinheit insofern Rechnung, als sie statt der siebzehn Mann Besatzung bei vergleichbaren Einheiten orthodoxer Schiffstypen nur sieben Mann benötigt.

Die Notwendigkeit, das angestiegene Massengut auf dem Wasserwege zu bewältigen, hat zu einer Vergrößerung der Transporteinheiten geführt. So erreichten die Duisburg-Ruhrorter Häfen einschließlich der Privathäfen im vergangenen Jahr einen Gesamtumschlag von 27,5 Millionen Tonnen. Hiervon betrug der Umschlag unseres Hafens Schwelgern allein 9,6 Millionen Tonnen, das sind rund 35 Prozent.

Nur 164 Meter lang

Die gesamte Schubeinheit besteht aus dem Boot „Wasserbüffel“ und aus vier Spezial-Transportleichtern. Diese Leichter haben eine Länge von je 67 Meter und besitzen eine Tragfähigkeit von je über 1300 Tonnen.

Die Neuerung gegenüber der bisherigen Art, Lastkähne auf dem Rhein durch ein Boot schleppen zu lassen, besteht darin, daß sie nicht mehr am Seil hinter dem Schleppboot hängen, sondern zwei und



Kapitän Weiler aus Oberwesel am Steuer seines Schubbootes „Wasserbüffel“ im Hafen

werden können. Der Bau der Schubeinheit „Wasserbüffel“ mit seinen vier Spezialleichtern ist ein neuer Schritt in dieser Richtung.

Vier Reedereien gemeinsam

Schubschiffe sind in der Welt der Binnenschifffahrt an sich nichts Neues. In Amerika und in anderen Ländern hat sich ihr System seit vielen Jahren bewährt. Auf Grund dieser Erfahrungen ließen zwei deutsche und zwei niederländische Reedereien, die sich zu einer „Gemein-

213 000 t Rohstahl im Oktober

Einen großen Erfolg brachte uns der Monat Oktober: Der Wiederaufbau unserer Hütte ist soweit fortgeschritten, daß wir mit einer Erzeugung von

- 161 050 Tonnen Roheisen und
- 213 023 Tonnen Rohstahl

die bisherigen Höchstleistungen der ATH vor dem Kriege übertreffen konnten.

Das für den Wiederaufbau gesteckte vorläufige Produktionsziel von 200 000 Tonnen monatlich ist damit innerhalb einer Zeitspanne von sechs Jahren erreicht und sogar überschritten worden. Das gilt, auch wenn die Erzeugungsziffern in



den nächsten Monaten vorübergehend wegen der erforderlichen Neuzustellung eines Hochofens niedriger liegen werden.

Vergegenwärtigen wir uns einige Zahlen:

Vordem lag die höchste monatliche Roheisen-Produktion bei 160 211 Tonnen, erreicht im Oktober 1929, also vor fast drei Jahrzehnten! Bei Rohstahl lag die bisherige Spitzenerzeugung bei 211 173 Tonnen, erreicht im Juli 1936, d. h. vor mehr als zwei Jahrzehnten!

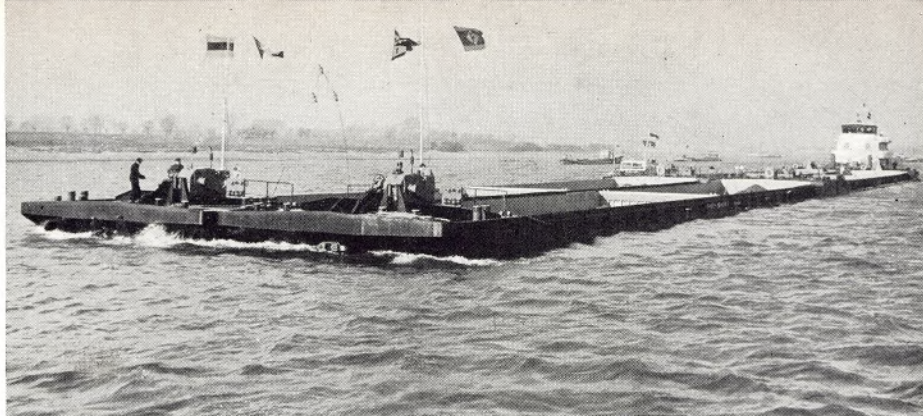
Und vor fünf Jahren — im Oktober 1952 — erreichte unsere Rohstahl-Erzeugung gerade 15 000 Tonnen! In diesen wenigen Jahren haben wir also die Rohstahl-Leistung der ATH um fast das Fünfeinfache vergrößert.

zwei aneinandergeschoben von der breiten Stirn des „Wasserbüffel“ geschoben werden.

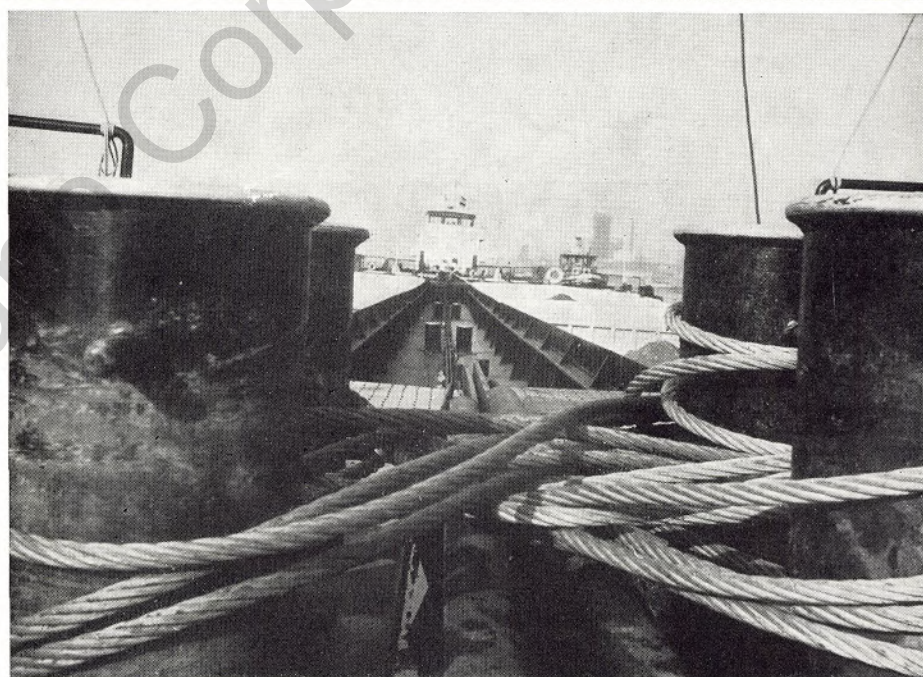
Gegenüber der normalen Schleppzuglänge mit vier Kähnen von etwa zwei Kilometer ist die Schubboot-Einheit nur 164 Meter lang. So trat die Einheit in Rotterdam ihre erste Reise nach Schwelgern an. Bei einer Talfahrt ohne Fracht setzt sich das Schubboot zwischen die beiden hinteren Leichter.

Äußerst wendig

In einem Gewirr von Schiffen und Kähnen verschiedenster Art auf dem Rhein hoben sich die Aufbauten des „Wasserbüffel“ deutlich ab, als er sich mit seinen tiefbeladenen Frachtleichtern, von Emmerich kommend, am Sonntagmorgen dem Hafen



Der „Wasserbüffel“ auf dem Rhein vor dem Hafen Schwelgern. Schleppboot „Thyssen II“ ging längsseits zum Einschleppen der erzbeladenen Leichter



Schwelgern näherte. Ein sehr imposantes und zugleich neues Bild! Die Gewalt der Technik und die Naturgewalt des Stromes schieden sich in ihm deutlich voneinander, da der Gischt der Bugwelle, der sich vor der geraden Linie der zu Berg gedrückten Leichter aufwarf, noch mehr als bei anderen Schleppern die hier aufeinander-treffenden Kräfte unterstrich. Zwei Dieselmotore mit 1260 PS Gesamtleistung geben ihm eine hohe Geschwindigkeit und ausgezeichnete Wendefähigkeit, die noch durch die Ruderanlage mit fünf Ruder-

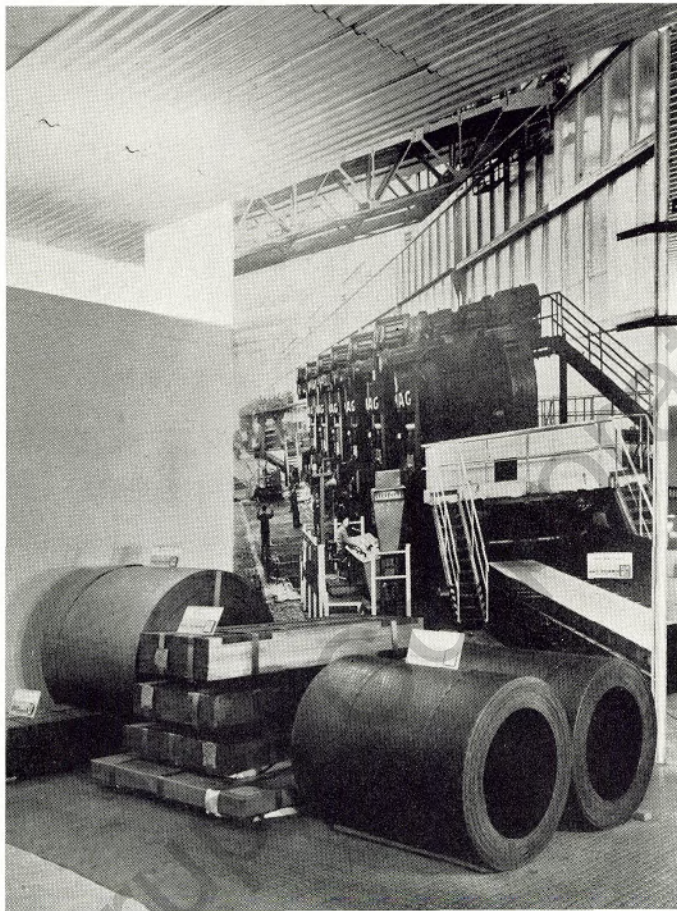
blättern — gegenüber bisher höchstens drei — erhöht wird.

Die Schubeinheit wird ausschließlich auf dem Niederrhein für den Erztransport von den Küstenhäfen zu den Hüttenwerken an Rhein und Ruhr eingesetzt. Der Kapitän, Johann Weiler aus Oberwesel, 51 Jahre, hat im übrigen zwei Wochen lang in den Vereinigten Staaten an Ort und Stelle studieren können, wie man Schubboote steuert. Er ist einer aus der alten Zunft der Rheinkapitäne; schon sein Urgroßvater gehörte dazu.



ATH auf der Wiener Messe

Auf der diesjährigen Wiener Herbstmesse war auch unsere Hütte mit einigen bemerkenswerten Beispielen ihrer Produktion beteiligt. Rechts der ATH-Ausstellungs-Stand mit einem Großfoto der Warmbreitbandstraße, Feinblechpaketen und Warmbreitband-Coils; oben im Ausschnitt aus dem übrigen Stand der deutschen Eisen- und Stahlindustrie, vorne rechts Walzdraht unserer Tochtergesellschaft Niederrheinische Hütte



Am ersten Tage bereits verkauft

Unsere Gesellschaft hat am 14. Oktober Teilschuldverschreibungen im Gesamtbetrag von fünfzig Millionen DM zum Verkauf gestellt.

Die Anleihe wird mit $7\frac{1}{2}$ Prozent jährlich verzinst und hat eine Laufzeit von längstens zwanzig Jahren. Der Bezugskurs betrug 97 Prozent; der Käufer brauchte also für eine Teilschuldverschreibung im Werte von hundert DM nur 97 DM zahlen. Bereits am ersten Zeichnungstag war die gesamte Anleihe voll gezeichnet, so daß die Nachfrage später kommender Interessenten nicht voll befriedigt werden konnte.

Das Ergebnis dieser zweiten ATH-Anleihe nach dem Kriege — die letzte über 73 Millionen DM stammt aus dem Jahre 1954 — wurde in der Presse vor allem deshalb als bemerkenswert herausgestellt, weil die August Thyssen-Hütte als erstes

*50-Millionen-Anleihe
der ATH sehr begehrt*

Unternehmen eine Anleihe zu $7\frac{1}{2}$ Prozent mit einem Ausgabekurs von 97 Prozent auflegte. Gerade in dem für unsere Gesellschaft relativ günstigen Ausgabekurs drückt sich die derzeitige Tendenz für die Senkung der Zinssätze am Kapitalmarkt aus, wofür die ATH von den Banken als ein besonders geeigneter Wegbereiter angesehen wird.

Nach fünf tilgungsfreien Jahren erfolgt vom 1. Oktober 1963 die Rückzahlung der Anleihe zum Nennwert. Die in jedem Jahr zur Rückzahlung kommende Serie der Teilschuldverschreibungen wird durch Auslosung ermittelt. Die gesamte Anleihe wird spätestens am 1. Oktober 1977 getilgt sein.

(Im „Wirtschaftsthema“ dieses Heftes auf Seite 7 berichten wir über Aufgaben und Besonderheiten einer Teilschuldverschreibung oder Obligation, wie man dieses Wertpapier in der Börsensprache gewöhnlich nennt.)

ATH-NOTIZBUCH

ÜBER ACHTTAUSEND BESUCHER besichtigten in den letzten zwölf Monaten unsere Hütte. Unter ihnen befanden sich nicht nur Fachleute der Eisen- und Stahlindustrie aus aller Welt, sondern auch Gruppen von Schülern und Studierenden sowie von Verbänden und Vereinigungen aus Duisburg und Umgebung, aus der übrigen Bundesrepublik und dem nahen Ausland.

THEO MAUERMANN, Mitarbeiter des Sicherheitswesens unserer Hütte, ist zum Ratsherrn der Stadt Duisburg bestellt worden. Mauermann, 52 Jahre und in Hamborn aufgewachsen, trat an die Stelle des zum Sportrat berufenen ehemaligen Ratsherrn Kalisch, der sein Mandat niedergelegt hatte.

AN 63. STELLE führte die amerikanische Zeitschrift „Fortune“ unsere Hütte in einer Liste der hundert größten Firmen außerhalb der USA auf. (Die Darstellung basiert noch auf den Ergebnissen des Vorjahres.) Die Bundesrepublik ist in dieser Darstellung mit insgesamt zwanzig Gesellschaften vertreten.

DER HAMBORNER KULTURRING bringt am 25. November das Schauspiel „Die Zyklone“ von Jules Roy in einer Aufführung des Theaters am Dom Köln. Roy erhielt für dieses Schauspiel 1953 einen französischen Literaturpreis. Es spielt unter Testpiloten einer Versuchsstation. Der Autor ist selbst Offizier der französischen Luftwaffe.

HANS BOVENTER, Düsseldorf, seit 25 Jahren als Architekt vor allen durch Messe- und Ausstellungsbauten hervorgetreten, vollendete Anfang November sein fünfzigstes Lebensjahr. Zu den jüngsten Bauten Boverters gehört auch „Haus Thyssenstahl“, das neue Ausstellungsgebäude unserer Hütte auf dem Messegelände in Hannover.

AM BERUFSWETTKAMPF der Angestelltenjugend, den die Deutsche Angestellten-Gewerkschaft in diesem Jahr zum neunten Male nach dem Kriege durchführt, nehmen wiederum zahlreiche Mitarbeiter der ATH teil. Der diesjährige Wettkampf wurde am 3. November durch Bundesfinanzminister Eitel in Duisburg eröffnet.

ATH-Farbfilm auf Internationalem Filmkongreß in England

Der jüngste Farbfilm unserer Hütte „Die Straße der stählernen Ringe“ war einer der beiden deutschen Industriefilme, die unter dreißig ausländischen Spitzenfilmen auf dem ersten internationalen Kongreß zur Frage „Filme im Dienste der Industrie“ vom 8. bis 12. Oktober in Harrogate (Mittelengland) gezeigt wurden.

Der britische Minister Lord Mancroft sagte vor den 600 Teilnehmern des Kongresses, der Industriefilm biete zwar nicht die einzige, aber seiner Ansicht nach die wirkungsvollste Möglichkeit, Mißverständnisse zwischen den Unternehmensleitungen und den Arbeitnehmern auszugleichen und zu beseitigen. Zu viele Arbeiter und Angestellte hätten tatsächlich keine Ahnung, wie ihre eigene Firma arbeite. Sie würden es nur begrüßen, wenn es ihnen jemand erzähle. Der Film sei hierfür ein ausgezeichnetes Mittel. Es sei einfach notwendig, so betonte Lord Mancroft weiter, dem einzelnen Mitarbeiter — der ja nur ein kleines Rädchen in der großen Maschine Unternehmen und Industriezweig sei — das Gesamtbild zu zeigen und ihm zu beweisen, daß er trotz allem ein wichtiges Glied dieser Kette sei.

In den lebhaften Diskussionen der Tagung wurde dem Industriefilm eine entscheidende Aufgabe bei der Schaffung des Gemeinsamen Marktes in Westeuropa zugewiesen. Neben dem Bild sei er das einzige Mittel, das die Sprachschwierigkeiten überwinden und mit dem man auch den Menschen anderer Zunge Überzeugend dartun könne, was man selbst wolle.

Bruder Leichtsinn geht's an den Kragen

1300 Unfall-Obleute der Hütte
werden erneut unterrichtet

Überall lauert Gefahr. Infolge der Leichtfertigkeit und Unachtsamkeit der Menschen droht sie im Verkehr und im Betrieb immer mehr um sich zu greifen. Nicht zuletzt zeigt sich das in der noch ansteigenden Unfallziffer auch auf unserer Hütte. Betrachtet man demgegenüber die Summen, die laufend für den Unfallschutz unserer Belegschaft aufgewandt werden müssen, dann gibt es daraus leider nur diesen einen Schluß: Wir Menschen sind nicht nur schlechte Hüter unserer Gesundheit, sondern leider auch schlechte Sachwalter dieser Geldmittel.

Erhebliche Mittel erfordert jeder neue Arbeitsplatz über die technischen Materialien hinaus. Die Aufwendungen für den Unfallschutz sind stärker gestiegen als die Belegschaft, leider haben sich die Betriebsunfälle aber nicht entsprechend vermindert.

80 Prozent: menschliches Versagen

Um den Kampf gegen die Unfälle noch schärfer als bisher zu führen, hat das Sicherheitswesen eine neue Reihe von Vorträgen begonnen. Sie werden sich bis zum März kommenden Jahres erstrecken. In diesen Unfallverhütungsvorträgen sollen über dreizehnhundert Unfall-Obleute aus verschiedenen Betrieben unserer Hütte erneut über ihre Aufgaben unterrichtet werden.

Sicherheits-Ingenieur Frink leitete diese Schulung — noch unter dem Eindruck eines schweren Betriebsunfalles stehend — mit eindringlichen Worten ein. Es sei die Tragik unseres Zeitalters der Technik, sagte er, daß wir Menschen zwar nicht aus dem Staunen herauskämen, uns aber abgebrüht und leichtsinnig in den Alltag begäben. Diese Feststellung erhärtete er durch eine Reihe von Fällen, die er täglich in unserer Hütte erleben muß. 80 Prozent aller Unfälle seien dabei auf menschliches Versagen zurückzuführen, stellte er fest.

Leider werde die Zahl der Unbelehrbaren nicht geringer. Gerade dadurch entstanden oft Betriebsunfälle, die schon



Die erste Unfall-Tafel in den Betrieben unserer Hütte wurde Ende Oktober in der Zurichtung angebracht. Jetzt kann jeder Mitarbeiter schwarz auf weiß nachlesen, ob seine Schicht im letzten Monat gut oder schlecht abgeschnitten hat. Der Wettbewerb der einzelnen Meisterbereiche dient einem dringlichen Zweck: Die Zahl der Unfälle liegt immer noch zu hoch, sie muß weiter verringert werden. Sicherheits-Ingenieur Frink richtete deshalb an die aus Anlaß der Anbringung dieser Tafel Versammelten — Oberingenieur Stracke (links), Ingenieur Mosel, Obermeister Damm (rechts), Meister Bergmann, die Vorarbeiter Bröckerhoff und Werpup (Mitte) und Vertrauensmann des Sicherheitswesens Geiling — die Bitte um noch intensivere Mitarbeit. Gegenwärtig werden 1300 Mitarbeiter aller Betriebe der Hütte erneut in Fragen des Unfallschutzes unterwiesen.

längst der Vergangenheit angehören sollten. „Mir kann doch nichts passieren“ oder „Es ist schon immer so gemacht worden“ — das seien schlechte Argumente, die man am Arbeitsplatz eigentlich nicht mehr hören sollte.

Ingenieur Frink wies auf die vielen Warnschilder im Werksgelände und in den Betrieben hin. Sie seien nicht einer launischen Idee entsprungen und deshalb angebracht worden. Trotz des Warnschildes zum Beispiel mit der eindeutigen Aufforderung, bei Arbeiten am Schleifstein eine Schutzbrille zu tragen, würden doch immer wieder Schleifsteine ohne Schutzbrille benutzt und dadurch zahlreiche Unfälle verursacht. Wo Schutzbrillen, Schutzhelme und Sicherheitschuhe erforderlich seien, sollten sie für den Menschen am Arbeitsplatz genau so selbstverständlich sein wie das richtige Werkzeug für den Handwerker.

Auf Mithilfe angewiesen

Ordnung und Sauberkeit, ebenso auch Umsicht und ständige Hinweise trügen in jedem Falle zur Unfallverhütung bei. Sie noch mehr als bisher zu erreichen, sollten diese Vorträge bewirken. „Ich bin unbedingt auf Ihre Mithilfe angewiesen“, sagte Sicherheits-Ingenieur Frink, „und

ich bitte Sie, mir diese Hilfe nicht zu versagen.“ Sein Mitarbeiter Theo Mauermann brachte den Sicherheits-Obleuten dann die gesetzlichen Grundlagen der Unfallverhütung nahe.

„Es ist besser, immer vorsichtig zu sein als immer ein Krüppel“ — diese Worte sind die erste Mahnung, die an uns alle gerichtet ist, ob im Betrieb oder Büro, im Dienst oder auf der Straße.

In jeder Stunde 719 Arbeitsunfälle

In jeder Arbeitsstunde ereignen sich in der Bundesrepublik 719 Arbeitsunfälle, von denen jeder an direkten und indirekten Kosten durchschnittlich 850 DM verursacht. Dadurch gehen der deutschen Volkswirtschaft jährlich etwa 2,7 Milliarden DM verloren, das entspricht dem Jahreszuwachs der Spareinlagen bei den deutschen Sparkassen. Nach einer neuen wissenschaftlichen Untersuchung und Analyse der Unfallursachen werden nur je zehn Prozent aller Unfälle durch technische Fehler oder medizinische Faktoren, d. h. durch körperliche Fehler oder Krankheit, verursacht, während die restlichen achtzig Prozent psychologische Gründe haben, d. h. im menschlichen Versagen ihre Begründung finden.

Eisenhütten-Technik gestern und heute

Bessemer's Geist besucht seine Enkel

Die Ideen des Engländers Henry Bessemer, die für die moderne Eisen- und Stahlerzeugung grundlegend waren, begründeten vor über hundert Jahren das Zeitalter der modernen Technik. Eine Epoche größter technischer Entwicklung bahnte sich an. Söhne und Enkel vom Schlage Bessemer's haben seither seine Erfindungen ausgebaut und vertieft und damit das Rad der Zeit vorangetrieben. Was wurde nun aus Bessemer's Verfahren zur Stahlgewinnung? Dieser Frage ist Professor Dr. Theo Kootz, der Leiter unserer Versuchsanstalt, in diesem Beitrag, in dem er Bessemer's Geist beschwört, anlässlich des diesjährigen Eisenhüttentages nachgegangen.

Als der Geist von Sir Henry Bessemer anlässlich der 100jährigen Wiederkehr der Geburt des von ihm erfundenen und nach ihm benannten Stahlgewinnungs-Verfahrens vielerorts zitiert und angerufen wurde, da beschloß er, dieser früheren Stätte seines Wirkens noch einmal einen Besuch abzustatten, um zu schauen, was aus seiner Erfindung und der ganzen zu seinen Lebzeiten mächtig aufblühenden Eisenhütten-Technik geworden und was davon geblieben sei.

Und der Geist betrachtete staunend die ganze so unerhört entwickelte Technik. Er sah die im Lichtermeer wie kostbare Gescheide glitzernden Städte, sah die Schlangen der sich unter Gestank und Lärm vorwärtsbewegenden Fahrzeuge auf den Straßen, bewunderte die Flugzeuge, und auch die künstlichen Erdsatelliten blieben ihm nicht verborgen. Er beobachtete die Menschen am Rundfunk und am Fernsehschirm und nahm mit Staunen Kenntnis von der neuen aus dem Atomzerfall geschöpften Energie.

Alte Verfahren — größere Einheiten

Da wurde er traurig; denn er sagte sich, daß wohl auch die alten Verfahren der Eisengewinnung neueren und technisch reiferen hätten weichen müssen.

Aber als er die Stätten der Eisengewinnung besuchte, sah er, daß das Roheisen genau so wie zu seiner Zeit in den Hochofen erschmolzen wurde. Die Ofen waren lediglich größer geworden und hatten eine weitgehend mechanisierte Bedienung und Überwachung erhalten.

Das gleiche galt für die Stahlgewinnungs-Verfahren. Weder das von ihm eingeführte Windfrischverfahren noch das etwas später entwickelte Herdfrischverfahren hatte sich in seinen Grundzügen wesentlich verändert. Auch hier waren lediglich die Einheiten gewachsen und Bedienungs- sowie Überwachungsvorgänge weiterentwickelt worden.

Interessant waren Weiterverfolgungen von ihm seinerzeit gemachter Vorschläge: Der Entwicklung einer Stranggießmaschine sowie der Modifizierung des Windfrischverfahrens zu einer anderen Verfahrensart, bei der der gasförmige Sauerstoff zum Frischen des Roheisens nicht von unten durch das Metall hindurchgeblasen, sondern von oben auf das Metall aufgeblasen wird.



Vor dem Apollo-Theater in Düsseldorf, in dem die Haupttagungen der Eisenhüttenleute stattfanden

Im Mittelpunkt der Beratungen des Eisenhüttentages 1957 in Düsseldorf, an dem 4500 Fachleute aus 25 europäischen und außereuropäischen Ländern teilnahmen, stand die Steigerung der Eisen- und Stahlerzeugung entsprechend dem ständig wachsenden Bedarf. Neben diesen technischen wurden auch grundsätzliche Ziele der deutschen und europäischen Stahlwirtschaft angesprochen. Professor Dr. Schenck, Vorsitzender des Vereins Deutscher Eisenhüttenleute, wies auf die unerfreuliche Kostenentwicklung hin. Allein im letzten Jahr hätten sich die Rohstoffe der Hüttenwerke um etwa 600 Millionen DM verteuert, und zwar zur Hälfte für Kohle, zur anderen Hälfte für Erz und Schrott. Auch die fortschrittlichste Technik könne mit solchen Beträgen nicht ohne weiteres fertigwerden.

Die Preisdisziplin habe die deutsche Eisen- und Stahlindustrie gegenüber ihren Wettbewerbern auf dem Weltmarkt nicht in die erwünschte Stellung gebracht. In den konkurrierenden Ländern sehe man eine Reservenbildung, bei uns aber eine Minderung der Reserven, die dem rentablen Ausbau der Werke und der Sicherheit gegen alle Wechselfälle der wirtschaftlichen Entwicklung dienen müßten. In dieser Lage sei der Zug zu einer Steigerung der Personalausgaben in allen Wirtschaftszweigen höchst bedenklich. Denn der Ausbau und die Modernisierung der Hüttenanlagen könne bei weitem noch nicht als abgeschlossen gelten. Es müßten Betriebe geschaffen werden, die ein großes und gleichförmiges Programm im Dauerbetrieb abzuwickeln und dadurch eine hohe Wirtschaftlichkeit hervorzubringen vermöchten. Professor Schenck verwies in diesem Zusammenhang auf die billige Blecherzeugung in den USA und in England. Der Wunsch nach Zusammenschlüssen

großer Art bei solchen Einzweck-Betrieben sei verständlich, da er aus der Sorge um die künftige Widerstandsfähigkeit der Eisenindustrie erwachse. Wenn Deutschland zu klein sei für Zusammenschlüsse, wie sie in Amerika ohne Bedenken gebildet würden, möge bedenken, daß wir nur ein Teil von Europa seien und daß es in allen europäischen Ländern Partner gebe.

Unter den Fachvorträgen war bemerkenswert, was Hüttenleiter Dr. Rheinländer von den Reichswerken Salzgitter über neuzeitliche Eisenhüttentechnik ausführte. Als notwendige Folge aus der technischen Entwicklung ergäben sich:

1. Investitionen, um den steigenden Stahlbedarf decken zu können, die Stahlgüte zu steigern und die Erzeugungskosten zu senken sowie die erforderlichen Rohstoffe sicherzustellen;
2. Änderung der Abschreibungspolitik, zum Beispiel in der Richtung zunehmender degressiver Abschreibung;
3. freie Verfügungsmöglichkeit der einzelnen Unternehmen über die durch eigene Investitionen gewonnenen Rohstoffe;
4. volle Selbstverantwortlichkeit der einzelnen Unternehmen bei der Entscheidung über die Investitionen;
5. Abstimmung der Ausbaupläne der einzelnen Hüttenwerke untereinander, gemeinsame Marktforschung und technischer Erfahrungsaustausch auf breiterer Grundlage.

Im internationalen Wettbewerb würden die europäischen Hüttenwerke um so größere Aussichten auf Erfolg haben, je schneller und gründlicher diesen Notwendigkeiten Rechnung getragen würde.

Neu und erregend für den Geist Bessemer's waren Verfahren der Gewinnung von Roheisen und Stahl, bei denen als Energiequelle nicht Koks und Heizgas, sondern elektrischer Strom verwandt werden.

Aber als Fazit blieb: Die wichtigsten Gewinnungsverfahren von Roheisen und Stahl hatten sich in hundert Jahren trotz der in dieser Zeit mächtig neu und fortentwickelten Technik nicht wesentlich verändert. Sie waren also auch in dieser veränderten Welt „modern“ geblieben.

So verließ Bessemer's Geist die Erde, getröstet und erfreut, und in der sicheren Erwartung, nach weiteren hundert Jahren die gleichen Verfahren, noch immer lebendig und kräftig fortentwickelt, wiederzufinden.

Durch neue Methoden verbessert

Wenn der Erzähler nach seiner eigenen Meinung gefragt würde, so müßte er der optimistischen Erwartung von Bessemer's Geist grundsätzlich zustimmen; nicht nur aus Pietät einem so berühmten, erleuchteten Geiste gegenüber, sondern aus eigener Überzeugung.

Die offenkundige Lebenskraft und die genaue Durchrechnung beweist die schwer überbietbare Wirtschaftlichkeit des Hochofen-Verfahrens und des Windfrischverfahrens für phosphorreiche Roheisen-Sorten, unseres Thomasverfahrens.

Das Herdfrischverfahren, nach seinen Erfindern das Siemens-Martin-Verfahren genannt, arbeitet etwas teurer. Es sucht diesen Nachteil durch die Entwicklung immer größerer Ofeneinheiten zu vermindern. Zudem hat es für sich zu buchen, daß es zwar einen phosphorarmen Einsatz bevorzugt, jedoch nicht auf Roheisen als Einsatzstoff allein angewiesen ist, sondern ebenso gern auch Schrott verarbeitet. Sein Stahl ist dank seiner Güte für sehr weite Verwendungsbereiche geeignet.

Der größte Konkurrent des Herdfrischverfahrens ist das „LD-Verfahren“, eine Abart des von Bessemer erfundenen Windfrischverfahrens, bei dem gasförmiger Sauerstoff von oben auf die Badoberfläche aufgeblasen wird. Dieses in Österreich neu entwickelte Verfahren ist auf flüssiges Roheisen beschränkt, genau so wie das Thomasverfahren, jedoch darf

dieses Roheisen nur wenig Phosphor enthalten.

Die Aufgaben der Metallurgie

Es wäre falsch, aus dieser Darstellung die Folgerung zu ziehen, daß die Metallurgie heute und in den nächsten hundert Jahren nichts anderes zu tun hätte, als diese wesentlichsten und klassischen Verfahren zu erhalten, so wie sie sind.

Zunächst einmal sind die Ansprüche der Weiterverarbeiter und Verbraucher des Stahles gerade in der letzten Zeit sehr stark gestiegen. Das hängt vielfach mit der Automatisierung und Technisierung der Weiterverarbeitungs-Vorgänge zusammen. Dann schafft die wachsende Technik immer weitere Anwendungsbereiche, die dem Stahl neue Eigenschaften abfordern. All das und manches andere mehr zwingt zu immer stärkerer Kultivierung unserer alten guten Verfahren. Das sind Arbeiten, die des Edlen Schweißes wert sind. Dennoch müssen wir immer wieder prüfen, ob nicht doch Gegebenheiten eintreten können, die entgegen der Erwartung von Bessemers Geist zu einer Abkehr von den klassischen Verfahren führen könnten.

Der Hochofen kann ohne Koks, aus bestimmten Kohlsorten gewonnen, nicht leben, und auch der Siemens-Martin-Ofen und die Mehrzahl der anderen Wärmeöfen zehren stetig von der Substanz unserer in der Erde ruhenden konventionellen Energieträger: Kohle, Öl, Erdgas. Dieses Reservoir ist nicht unerschöpflich.

Was wird das „Atom“ bringen?

Der neue Energieträger „Atom“ kommt in nichts zu früh, um unseren wachsenden Energiehunger auch nur einigermaßen sättigen zu helfen.

Wir können uns vorerst eine Umwandlung dieser neuen Naturkraft „Atom“ nur in der Form von elektrischem Strom vorstellen.

Wenn auch die Möglichkeit einer unmittelbaren Nutzung der Atomenergie in den Verfahren der Metallurgie vorerst nicht erkennbar ist — das wäre dann der Anlaß zu grundlegender Änderung der metallurgischen Technik —, so ist doch ein Zeitpunkt abzusehen, an dem in der Eisenhüttenindustrie die Kohle-Energie durch die Energie „Elektrizität“ abgelöst wird. Das wird eintreten, sobald der elektrische Strom billiger wird als die Kohle. Heute und bei uns ist die Stromenergie noch sechsmal teurer als die Kohle-Energie.

Für diesen „Fall X“ stehen aber bereits die Elektroverfahren Gewehr bei Fuß, die um die Jahrhundertwende entwickelt wurden und heute für Sonderzwecke eingesetzt sind zur Roheisen-Erzeugung an Orten, an denen Kohle und Koks nur schwer und teuer zu erhalten sind, und zur Stahlerzeugung für die Herstellung besonderer legierter Stähle.

Den Geist Bessemers würde die Sorge um den Bestand der klassischen Verfahren zur Gewinnung von Eisen und Stahl, vor allem des Hochofen-Verfahrens, nur wenig drücken, wenn er erführe, daß erneut Anstrengungen gemacht werden, in direkter Eisengewinnung aus dem Erz den Umwegprozeß über das Roheisen des Hochofens zu vermeiden. Allzu oft wurde dieses Problem auch zu seiner Zeit angegangen und konnte doch in all den vergangenen Jahrzehnten nicht gelöst werden.

Nur unvollständig kann die Aufzählung der Arbeiten und Probleme sein, die in

Wirtschaftsthema des Monats

Aktie oder Obligation?

Vor kurzem berichtete die Tagespresse darüber, daß die August Thyssen-Hütte im Laufe dieses Jahres wieder in die Spitzengruppe der deutschen Stahlerzeuger gerückt sei. Fast zur gleichen Zeit erschien in den Zeitungen ein „Verkaufsangebot“ von 7½-prozentigen Teilschuldverschreibungen unserer Hütte im Gesamtbetrag von 50 Millionen DM, die — wie wir an anderer Stelle des Heftes berichten — dem weiteren Ausbau unserer Hütte dienen sollen. Das sind zwei völlig verschiedene Meldungen, und doch stehen sie in engem Zusammenhang, nämlich dem von Kapital und Arbeit.

Als wir vor Jahren wieder mit dem Aufbau begannen, war zunächst kein Mangel an Arbeitskräften. Aber was fehlte, war das Geld, um diese Arbeit zu bezahlen, war vor allem das Kapital, langfristig zur Verfügung stehendes Geld, mit dem das Werk und seine Neuanlagen hätten finanziert werden können. So waren wir zunächst besonders stark auf Kredite angewiesen. Aber mit dem Beginn der Produktion und dem Verkauf unserer Erzeugnisse flossen uns dann mehr und mehr Eigenmittel für den weiteren Aufbau zu.

Neue Mittel für den Ausbau

Wir nutzen, wie übrigens die gesamte deutsche Industrie, die Möglichkeiten der sogenannten Selbstfinanzierung aus. Das heißt: Bei der starken Nachfrage nach Stahl und Stahlerzeugnissen konnten wir besonders im Export eine Zeit lang

werbsfähigkeit und damit auch der Arbeitsplätze. Die Industrie ist (wie auch die ATH) auf neues Kapital angewiesen. Zwei Wege bieten sich besonders für die Beschaffung dieses Kapitals an:

- die Erhöhung des Grundkapitals durch Ausgabe neuer Aktien und
- die Aufnahme von Anleihen durch den Verkauf von Schuldverschreibungen, die auch Obligationen genannt werden.

Es hängt weitgehend von der wirtschaftlichen Lage ab, vor allem der Lage am Kapitalmarkt, besonders aber auch von steuerpolitischen Überlegungen, welchen Weg der Kapitalbeschaffung ein Unternehmen heute geht.

Aktie hat nur Anteil am Gewinn

Durch die Ausgabe von Aktien werden Leute, die ihr Geld langfristig anlegen wollen, eingeladen, durch die Hergabe dieses Geldes Miteigentümer des Unternehmens zu werden. Die Aktie ist also ein Anteilpapier, sie verbürgt dem Käufer einen Anteil an dem Vermögen der Gesellschaft. Und dafür, daß der Aktionär sein Geld dem Unternehmen zur Verfügung stellt, beansprucht er natürlich ein Entgelt. Dieses Entgelt nennt man bei der Aktie Dividende. Das Wort kommt vom lateinischen *dividere* = teilen; geteilt wird nämlich der Gewinn — sofern einer erwirtschaftet wird.

Der Aktionär hat also keinen Anspruch auf eine feste Verzinsung seines Kapitals. Er bleibt nur beteiligt am Gewinn seines Unternehmens (er ist ja Miteigentümer). Ist der Gewinn hoch, so kann auch die Dividende hoch sein, gibt es keinen Gewinn, so entfällt auch die Dividende. Bevor aber eine Dividende gezahlt werden kann, beansprucht Vater Staat 45 Prozent des Gewinns als sogenannte Körperschaftsteuer; nur für den Teil des Gewinnes, der an den Aktionär ausgezahlt wird, ist diese Körperschaftsteuer auf 30 Prozent ermäßigt worden. Außerdem muß der Aktionär noch von seiner Dividendeneinnahme die Kapitalertragssteuer, einer Abart der Einkommensteuer, zahlen. Deshalb spricht man hier von einer Doppelbesteuerung.

Hohe Gewinne sind also infolge des Appetits des Staates eine etwas kostspielige Sache. Andererseits muß aber auch ein Unternehmen eine gute Dividende zahlen, wenn es neue Aktionäre (und deren Geld) gewinnen und die alten behalten will.

Anleihe: zu festem Zinssatz

Wenn nun seit 1956 immer mehr Unternehmen (wie auch die ATH) Anleihen aufgenommen haben, so nicht zuletzt deshalb, weil das dadurch erhaltene Kapital billiger ist als neues Aktien-Kapital, obwohl sie von vornherein einen festgelegten Zinsaufwand erfordern: Praktisch geht diese Kapitalaufnahme so vor sich, daß ein Unternehmen eine Schuldurkunde ausstellt, eine Schuldverschreibung. Auf Grund dieser Schuldverschreibung verkauft dann ein Bankenkonsortium (Zusammenschluß mehrerer Banken für diesen Zweck) sogenannte Teilschuldverschreibungen oder Obligationen, wie die einzelnen Stücke dieser Schuldverschreibung im Betrage von 100,—, 500,—, 1000,— oder 5000,— DM genannt werden.

In einem Prospekt oder Verkaufsangebot in den Zeitungen gibt das Konsortium die Bedingungen bekannt, zu denen diese Stücke erworben werden können. Die Hauptbedingungen sind der Zins (zum Beispiel 7½ Prozent) und der Ausgabekurs (zum Beispiel 97 Prozent). Ein günstiger Ausgabekurs soll ein besonderer Anreiz zum Kauf der Teilschuldverschreibungen sein; denn der Käufer braucht für ein Papier über 100,— DM nur 97,— DM zu zahlen. Das bedeutet praktisch, daß die reale Verzinsung nicht nur 7½, sondern fast 7¾ Prozent beträgt. Wichtig sind ferner die Angaben über die Sicherung dieser Anleihe und die Tilgung (während Aktien ja nicht zurückgezahlt werden müssen).

Zinsen und Zinskosten

Und noch etwas ist anders als bei der Ausgabe von Aktien: das Unternehmen kann die Zinsen als Kosten vom Gewinn abziehen. Sie wirken steuerlich gewinnmindernd, so daß die wirklichen Kosten des so erhaltenen Geldes nicht etwa 7½ Prozent, sondern zwischen 3 bis 4 Prozent betragen. Bei der Verzinsung des Aktien-Kapitals ist es dagegen — „dank“ der Steuerbestimmungen — umgekehrt. Gerade infolge dieser niedrigeren Kapitalkosten haben sich deshalb viele Unternehmen für die Aufnahme neuen Kapitals auf dem Anleihewege entschlossen.

W. J.



ATH-Teilschuldverschreibung von 1954

Preise erzielen, in denen nach Abzug aller Kosten noch eine Spanne enthalten war, die immer wieder investiert, im Werk angelegt werden konnte. Man kann auch sagen, daß sich die Verbraucher unserer Erzeugnisse in einem gewissen Umfang über den Preis an der Finanzierung der ATH beteiligt haben.

Aber immer mehr ist schon in den letzten Jahren der deutschen Industrie klar geworden, daß die eigenen Mittel, die in den Unternehmen erwirtschaftet werden, nicht ausreichen für den weiteren Ausbau, zur Sicherung der Wettbe-

Zukunft das Gesicht unserer metallurgischen Verfahren prägen oder verändern können.

Eines aber lehrte die Zeit. Die allermeisten Arbeiten zur Entwicklung neuer Verfahren gaben nichts weiter als das Salz, das uns Metallurgen unsere Speise schmackhaft macht, eine Speise, deren Substanz die Beständigkeit ist.

Großer Besuchstag auf der ATH

Einige Stewardessen und Kellner in weißen Jacken standen in einem mit dem Sternbanner der USA und der Bundesflagge festlich geschmückten Sonderzug der Bundesbahn an der neuen Blockbrannenstraße bereit, dreißig führende amerikanische Bankiers und Stahlindustrielle sowie Repräsentanten des Bergbaues mit einem Whisky zu empfangen. Sie hatten den ersten Teil der Besichtigung, umfassend das neue SM-Stahlwerk I und die Tiefenanlage, bereits hinter sich.

Die amerikanischen Bankiers und Industriellen und weitere 20 Vertreter der europäischen Finanzwelt befanden sich als Gäste der Hohen Behörde unter Führung von Leon Daum und Dr. Heinz Potthoff auf einer achtägigen Informationsreise zu Hüttenwerken und Zechen in den sechs Ländern der Montanunion. Nach Hamborn kamen sie von Rotterdam und führen von hier aus zur Zeche Haniel der Gutehoffnungshütte in Oberhausen-Sterkrade, später nach Belgien, Luxemburg und Lothringen.

Unter den Besuchern befanden sich der frühere amerikanische Hochkommissar in Westdeutschland John McCloy, heute Chairman (d. h. praktisch Aufsichtsratsvorsitzender) der „Chase Manhattan Bank“, außerdem der Präsident der Export Import Bank in Washington, Samuel C. Waugh; diese Bank hat der ATH bekanntlich im vorigen Jahr einen Kredit in Höhe von 10 Millionen Dollar gewährt.

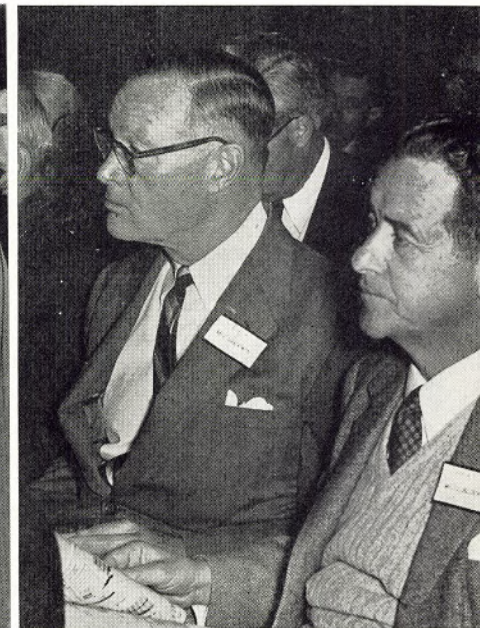
Vor der Werksbesichtigung hatte Bergassessor a. D. Dr. Sohl die Gäste herzlich willkommen geheißen und ihnen einiges über Werden und



Bergassessor Dr. Sohl im Gespräch mit amerikanischen Bankiers und Stahlindustriellen, vorne rechts Harold H. Helm, der Chemical Exchange Bank New York, links am Fenster Joseph M. Block, Präsident der Inland Steel Corporation, Chicago

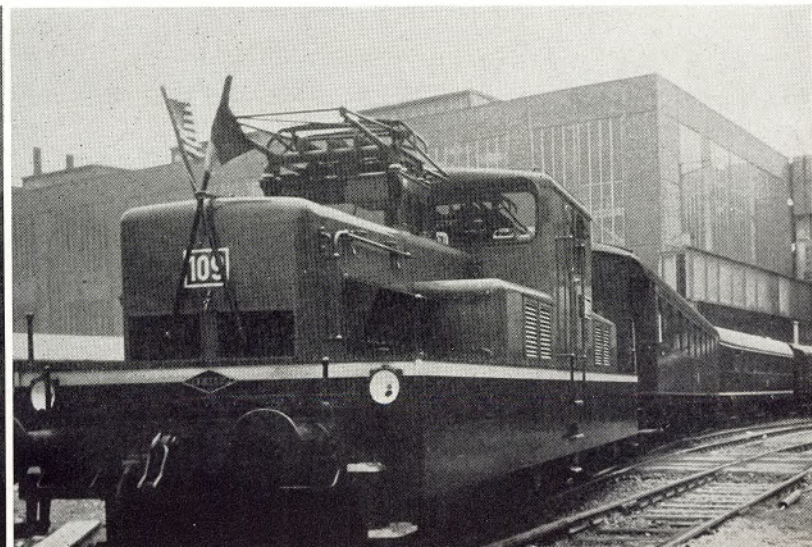
Produktion der ATH gesagt. Der Fahrplan für den Sonderzug mußte wegen einer Störung in der Breitbandstraße im letzten Augenblick geändert und der Zug zunächst ins Kaltwalzwerk umdirigiert werden. Als zum Abschluß der Besichtigung der Sonderzug dann bis vor die Stoßfenster gedrückt war, bot sich den Gästen eine starke Demonstration der hohen Leistungsfähigkeit des Warmbandwerkes.

Joseph M. Block, Präsident der Inland Steel Corporation Chicago, mit einer Rohstahlkapazität von rund 5 Millionen Tonnen, faßte den Eindruck der amerikanischen Besucher später Journalisten gegenüber in die Worte zusammen: „Die ATH ist eine der modernsten Anlagen und entspricht in ihrem Zuschnitt vergleichbaren amerikanischen Werken. In den Verfahren ist kein Unterschied festzustellen.“



OBER LINKS: Im Salonwagen des Sonderzuges, vorne links Malcolm W. Reed, Vizepräsident der United States Steel Corporation, und Präsident Waugh, Präsident und Chairman der Export Import Bank — MITTE: Interessierte Besucher im neuen SM-Stahlwerk I mit Dr. Sohl: John McCloy (links) und Samuel C. Waugh (hält seine Hand über „Thyssenstahl“!) — RECHTS: John Sherwin, Teilhaber der Erzfirma

Pickands Mather & Company, und Präsident Block von Inland Steel UNTEN LINKS: Dr. Michel mit dem Mitglied der Hohen Behörde Leon Daum und John McCloy, Chairman der Chase Manhattan Bank New York, früher Hochkommissar in Westdeutschland — RECHTS: „Eisenbahn und Höfen“ hatte die E-Lok 109, das neueste Modell ihres Lokparks, dem Sonderzug vorgespannt

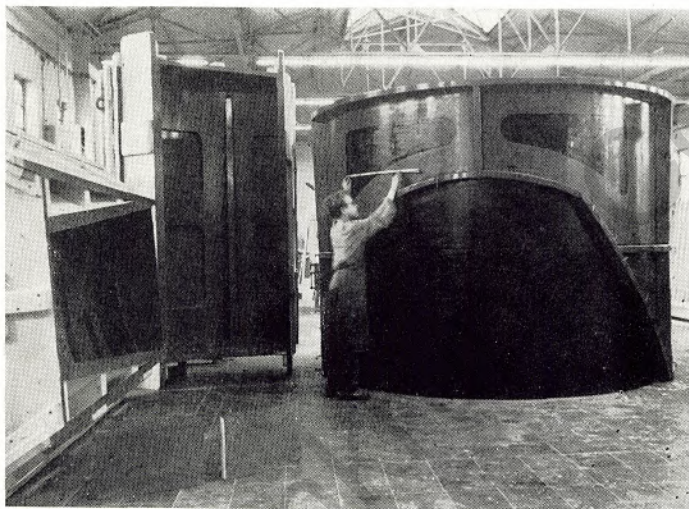


„TÖPFE“ 7 TONNEN SCHWER

Für die Schlackenkübel-Abstelltöpfe im SM-Werk I lieferte unsere Modellschreinerei das Holzmodell

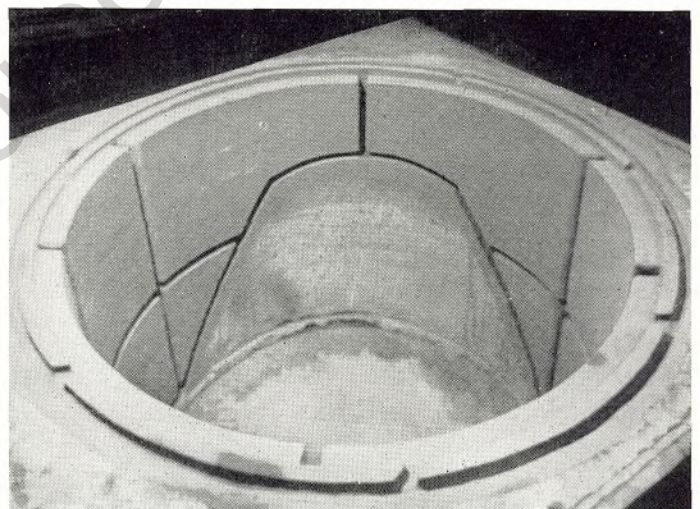
Neben den großen Gießpfannen im Siemens-Martin-Stahlwerk I, die 250 Tonnen flüssigen Stahl fassen, stehen kleinere Kübel, von denen die überlaufende Schlacke bei jedem Abstich aufgefangen wird. Diese Schlackenkübel, selbst 23 Tonnen schwer und mit einem Fassungsvermögen von 40 Tonnen, stehen in Abstelltöpfen, von denen jeder ein Gewicht von 7 Tonnen hat. Die Abstelltöpfe sind nach einem Holzmodell angefertigt worden, das auf Grund von Zeichnungen der Neubauabteilung von unserer Modellschreinerei hergestellt wurde. Wie sehr es bei diesen Holzmodellen auf Genauigkeit ankommt, hat die Werkzeugung vor einiger Zeit bereits in ihrem Beitrag über die Modellschreinerei berichtet.

Den Guß der Abstelltöpfe besorgen Gießereien. Die Werkzeugung besuchte die Concordia-Hütte in Bendorf am Rhein, die Abstelltöpfe für uns gegossen hat. In der Gießerei wurde nach dem Holzmodell mit Formmasse die Gußform in der Gießgrube hergerichtet. Sie wird dann mit Metall ausgegossen und nach dem Erstarren freigelegt. Das Gußstück wird sorgfältig verputzt und erhält schließlich mit dem Schmirgelstein seinen letzten Schliff — der weite Weg von der Zeichnung und dem Holzmodell ist damit beendet.



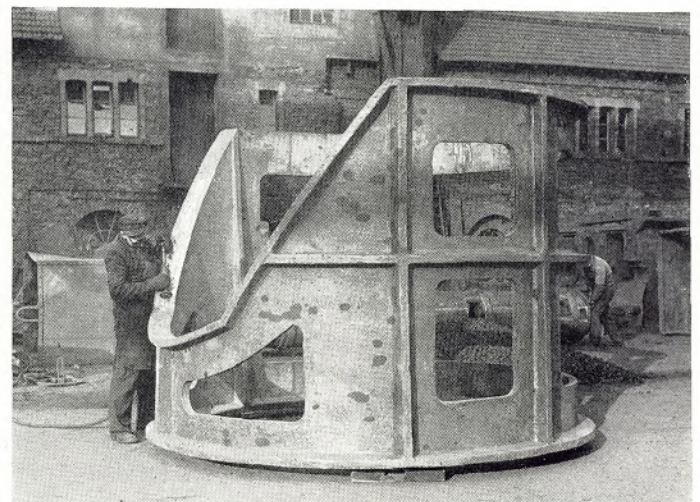
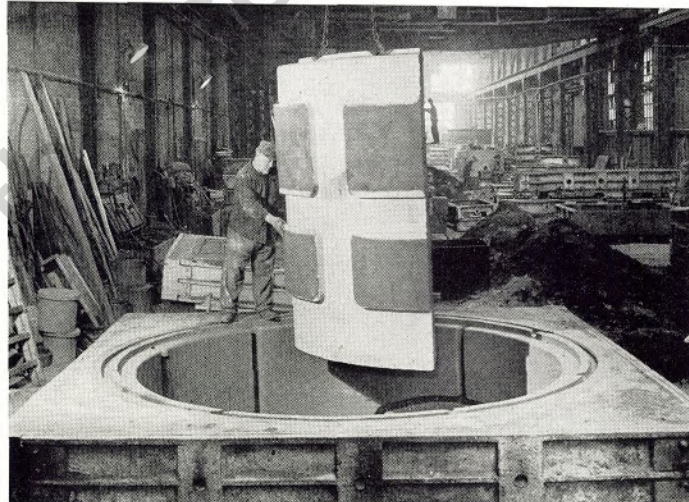
① In der ATH-Modellschreinerei entstand das Holzmodell

③ Die Innenrundung wird eingesetzt, der Guß kann beginnen



② Die Außenwand der Gießgrube ist aus Formmasse vorbereitet

④ Nach dem Guß geben Schleifmaschinen den letzten Schliff



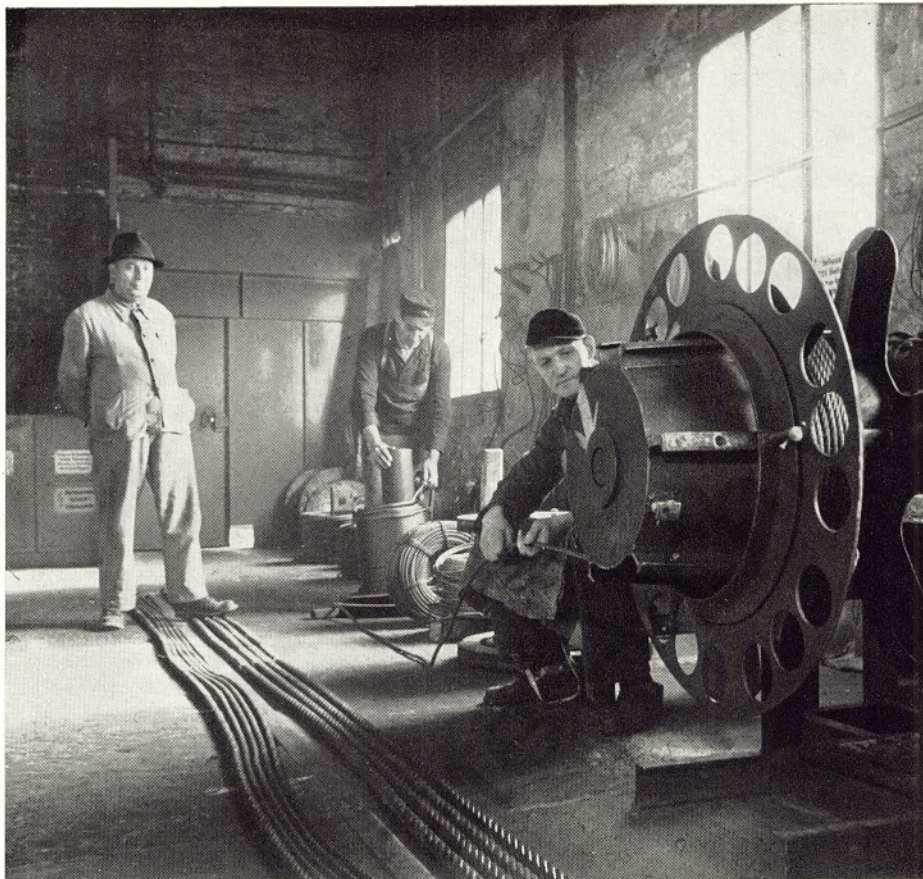
HARTE ARBEIT AM

Spleißblock

In der Seilspleißerei unserer Hütte

Sie richtet alle Seile für die Betriebe zu

Es gibt viele Nebenbetriebe auf unserer Hütte, die aber trotz ihrer kleinen Belegschaft wichtige Aufgaben im Rahmen des Gesamtbetriebes zu erfüllen haben. Zu ihnen gehört — wie die Sattlerei, von der die Werkzeugzeitung im Heft 3/1957 schon berichtete — die Seilspleißerei. Übrigens bildete sie früher mit der Sattlerei ein Ganzes.



Seile, die auf Kranlänge zugerichtet sind, werden von Magazin-Arbeiter Hermann Singel aufgehaspelt. Im Hintergrund Meister Karl Nolte und Kolonnenführer Richard Franzke

Seile werden in den verschiedensten Arten und Stärken hergestellt. Die Seilspleißerei unserer Hütte in der Nähe des Walzwerk-I-Magazins verfügte vor dem Kriege über eine Werkstatt, die sich vom Magazin bis zum Schuppen der Steinfabrik erstreckte. Nur ein kleiner Rest überstand den Krieg. Heute arbeiten fünf Seilspleißer in dieser Werkstatt; aber sie dürfen sich stets einer Fülle von Aufträgen erfreuen.

An den Spleißböcken in der Seilspleißerei: Hier bearbeiten Hans Höpfel und Andreas Winkler (im Vordergrund), Kolonnenführer Richard Franzke und Albert Lutomski (rechts) und Arnold Grün (im Hintergrund) die Seile, wie sie für den jeweiligen Verwendungszweck in den Betrieben unserer Hütte benötigt werden



Während früher vor allem Hanfseile verwendet wurden, sind es heute Stahlseile, die man an unzähligen Stellen unserer Hütte braucht. Und der Bedarf an Stahlseilen aller Art und Größen wächst noch weiter.

Stärken von 5 bis 42 Millimeter

Der Werkstatttraum selbst ist nicht groß; deshalb lagern draußen auf der Rampe Seilrolle an Seilrolle in verschiedenen Größen.

In der Werkstatt selbst ist noch der Geist eines uralten Handwerks lebendig, deren Mitglieder man einst Seiler nannte. Sie lebten nicht nur an der Küste, wo die Schifffahrt zu Hause ist; denn Tauwerk wurde überall gebraucht und mußte somit auch überall geschaffen und ausgebessert werden.

Stahlseile, wie die Industrie sie kennt und gebraucht, werden nur noch in großen Werken hergestellt. Dabei ist die auf diesem Gebiet sprichwörtliche Sorgfalt nach wie vor eine grundlegende Vorbedingung der Fabrikation. Diese Sorgfalt bringt jedes Werk schon dadurch zum Ausdruck, daß die Hanfeinlage dieser Stahlseile mit einem von Werk zu Werk verschiedenfarbigen Faden gekennzeichnet ist.

Der Seilspleißer muß eine Fülle wichtiger Arbeitsvorschriften kennen und genau einhalten. Stahlseile unterscheiden sich nicht nur durch die Zahl ihrer Adern, sondern auch dadurch, ob sie links oder rechts gedreht sind. Dieser Unterschied in der Drehung ist gerade bei Kranseilen von großer Bedeutung. Alle diese ver-

schiedenen Stahlseile in einer Stärke von 5 bis 45 Millimeter aufwärts muß der Seilspleißer verarbeiten können. Trotzdem hat sich das Hanfseil keineswegs völlig verdrängen lassen; aber es muß für den jeweiligen Verwendungszweck immer noch zugearbeitet werden.

Über 1000 Meter Seil für einen Kranhub

Auf unserer Hütte werden Stahlseile mit Vorrang für die Vielzahl der Kräne benötigt. Diese Seile werden laufend kontrolliert. Ein Kranseil, das auch nur die geringste Beschädigung aufweist, wird sofort ausgewechselt. Es ist Aufgabe unserer Seilspleißerei, diese hierfür zurechtgearbeiteten Stahlseile schnellstens anzuliefern. So werden zum Beispiel beim 375-Tonnen-Gießkran im SM-Werk I allein für einen Hub 1020 Meter Stahlseil benötigt. Dieses Seil ist 42 Millimeter dick. Man kann sich schon aus dieser Stärke vorstellen, das es keine leichte Arbeit ist, die die Männer in der Seilspleißerei zu verrichten haben. Und gerade diese durch eine Fettschicht geschützten schweren Stahlseile sind besonders unhandlich; deshalb heißt es bei ihnen fest zupacken.

96 Kilometer im Jahr

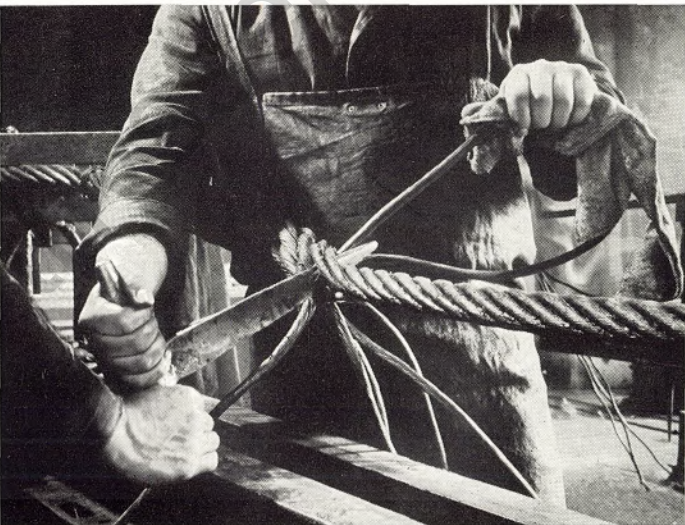
Bei allen Arbeiten in der Seilspleißerei steht noch nach wie vor das Spleißen im Mittelpunkt der täglichen Arbeit. Der Verschleiß an Schlupps ist sehr hoch. Mit mathematischer Genauigkeit muß dieses Spleißen vorgenommen werden, um später an diesen Seilen hängendes Schwergut gefahrlos heben zu können. Die Länge der Spleißung ist dabei entscheidend. Sie richtet sich nach der jeweiligen Stärke des Stahlseils.

Über das im Spleißbock gespannte Seil gebückt, stecken diese Männer dann ihre Spleißnadel zwischen die Seiladern, um in die so entstandene Lücke ein freies Ende wieder einzuführen. Diese Arbeit erfordert neben der Genauigkeit auch eine ganze Menge Kraft und kostet manchmal viel Schweiß. Alle Mitarbeiter, die im Betrieb ihre Seile nicht immer gerade sehr umsichtig behandeln, würden sich ihrer Leichtfertigkeit schämen, wenn sie selbst einmal ein schweres Stahlseil zu einem Schluppspleißen müßten.

Ist eine Spleißstelle fertig, werden die Enden abgeschlagen und glatt geputzt. Dann wird die Spleißung mit einer Schutzumwicklung versehen. Die Arbeit ist damit vollendet, der Seilschlupps kann seiner Aufgabe übergeben werden.

Groß ist, wie gesagt, die Zahl der Seile, die in der Seilspleißerei der Hütte verarbeitet werden. Würde man die in einem Jahr verarbeiteten Stahlseile in einer Linie auslegen, so wären das rund 100 Kilometer; das entspräche einer Autostrecke von Hamburg bis Bonn.

Mit der großen Spleißnadel wird so der Weg durch das Stahlseil gebahnt, den das zum Spleißen freie Ende hier nehmen muß. Zwei Mann führen diese Arbeit gemeinsam aus.



Die Spleißung ist abgeschlossen. An der Spleißstelle erhält sie eine Schutzumwicklung

Groß ist auch die Zahl der Schweißtropfen, die diese Männer hierbei vergossen haben. Ihre Mühen sind ein nicht zu übersehender Beitrag zum glatten Ablauf des Arbeitsprozesses in allen Betrieben unserer Hütte.

gm

Bei Erkrankung oder Unfall wichtig

Bescheinigung innerhalb von drei Tagen
der Betriebskrankenkasse abgeben

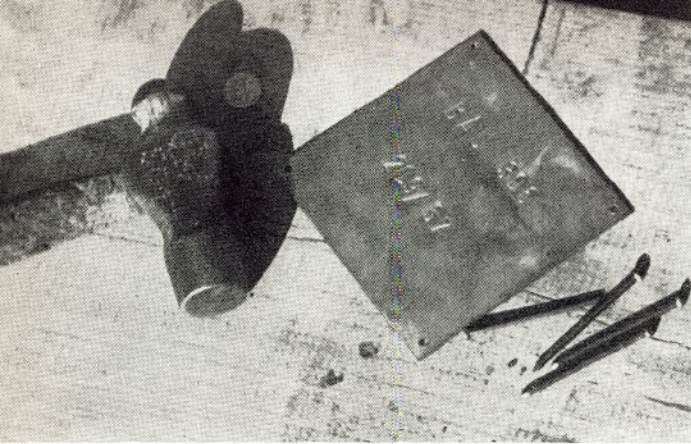
Die neue gesetzliche Regelung über Krankengeld und Lohnfortzahlung, die am 1. Juli in Kraft getreten ist, enthält einige wichtige Bestimmungen, die von den Mitgliedern der Betriebskrankenkasse zu beachten sind, wenn sie sich vor Schaden und Nachteilen bewahren wollen. In einer besonderen Mitteilung, die alle Mitarbeiter Ende Oktober in der Lohtüte vorfanden, machte der Vorstand der Betriebskrankenkasse darauf besonders aufmerksam. Dieser Hinweis hatte folgenden Wortlaut:

Nach dem „Gesetz zur Verbesserung der wirtschaftlichen Sicherung der Arbeiter im Krankheitsfalle vom 26. 6. 1957“ hat der Arbeiter, wenn er infolge Krankheit an seiner Arbeitsleistung verhindert ist, ohne daß ihm ein Verschulden trifft, gegen seinen Arbeitgeber einen Anspruch auf Zahlung eines Zuschusses zu den Leistungen aus der gesetzlichen Kranken- oder Unfallversicherung.

Bei Beginn der Arbeitsunfähigkeit durch Erkrankung oder Unfall ist folgendes genau zu beachten:

- Ärztliche Arbeitsunfähigkeits-Bescheinigungen sind unverzüglich an die Betriebskrankenkasse weiterzugeben, weil die Krankmeldung innerhalb der vorgeschriebenen Frist von drei Tagen erfolgt sein muß.
- Wir machen ausdrücklich darauf aufmerksam, daß die ärztliche Arbeitsunfähigkeits-Bescheinigung vom Erkrankten oder einer beauftragten Person nicht dem Betrieb, sondern direkt der Krankenkasse einzureichen ist. Falls diese Bescheinigung nicht innerhalb von drei Tagen seit Beginn der Arbeitsunfähigkeit der Krankenkasse vorgelegt wird, kann die Krankenkasse gemäß § 216 Abs. 3 der Reichsversicherungsordnung das Krankengeld bis zur Vorlage der Bescheinigung nicht auszahlen.
- Wir weisen außerdem darauf hin, daß der Arbeitgeberzuschuß im Krankheitsfalle nur gewährt werden kann, wenn Krankengeld gezahlt wird.

Bei Nichteinhaltung der Frist können Krankengeld und Arbeitgeberzuschuß erst von dem Tage ab gezahlt werden, an dem die Arbeitsunfähigkeits-Bescheinigung vorgelegt wird.

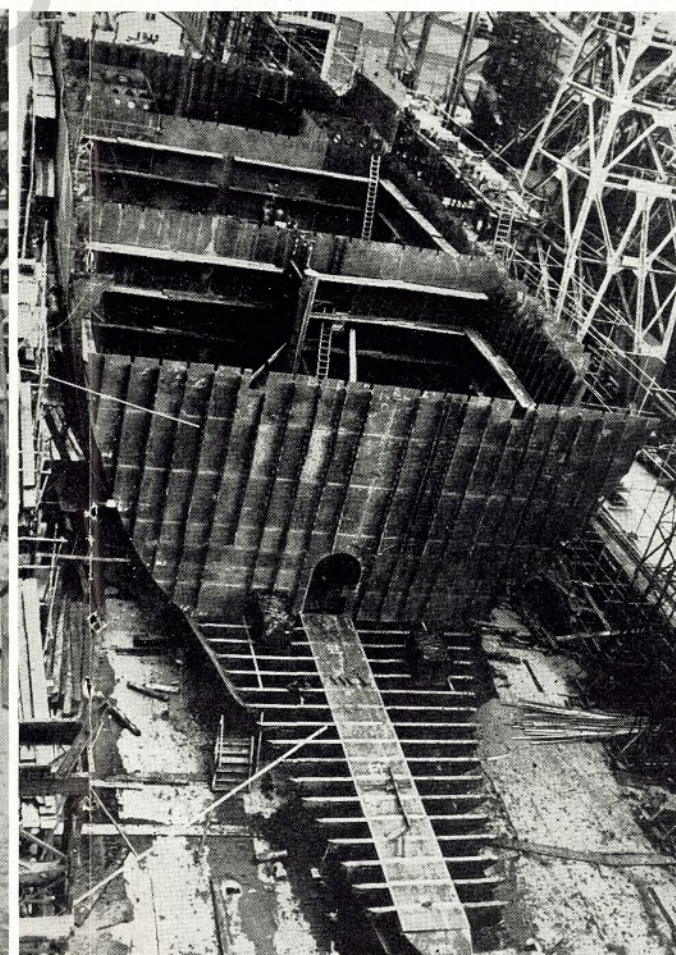
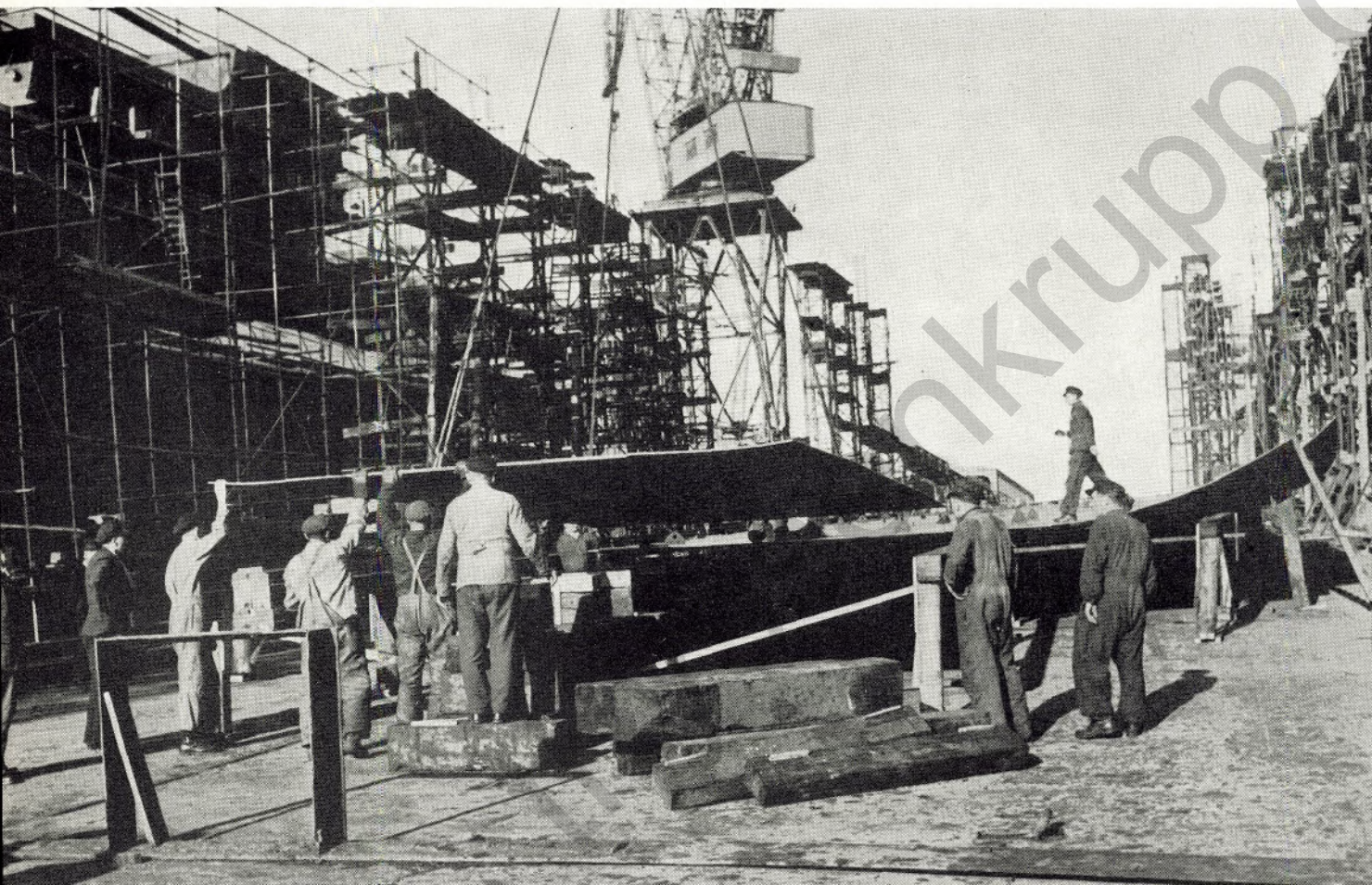
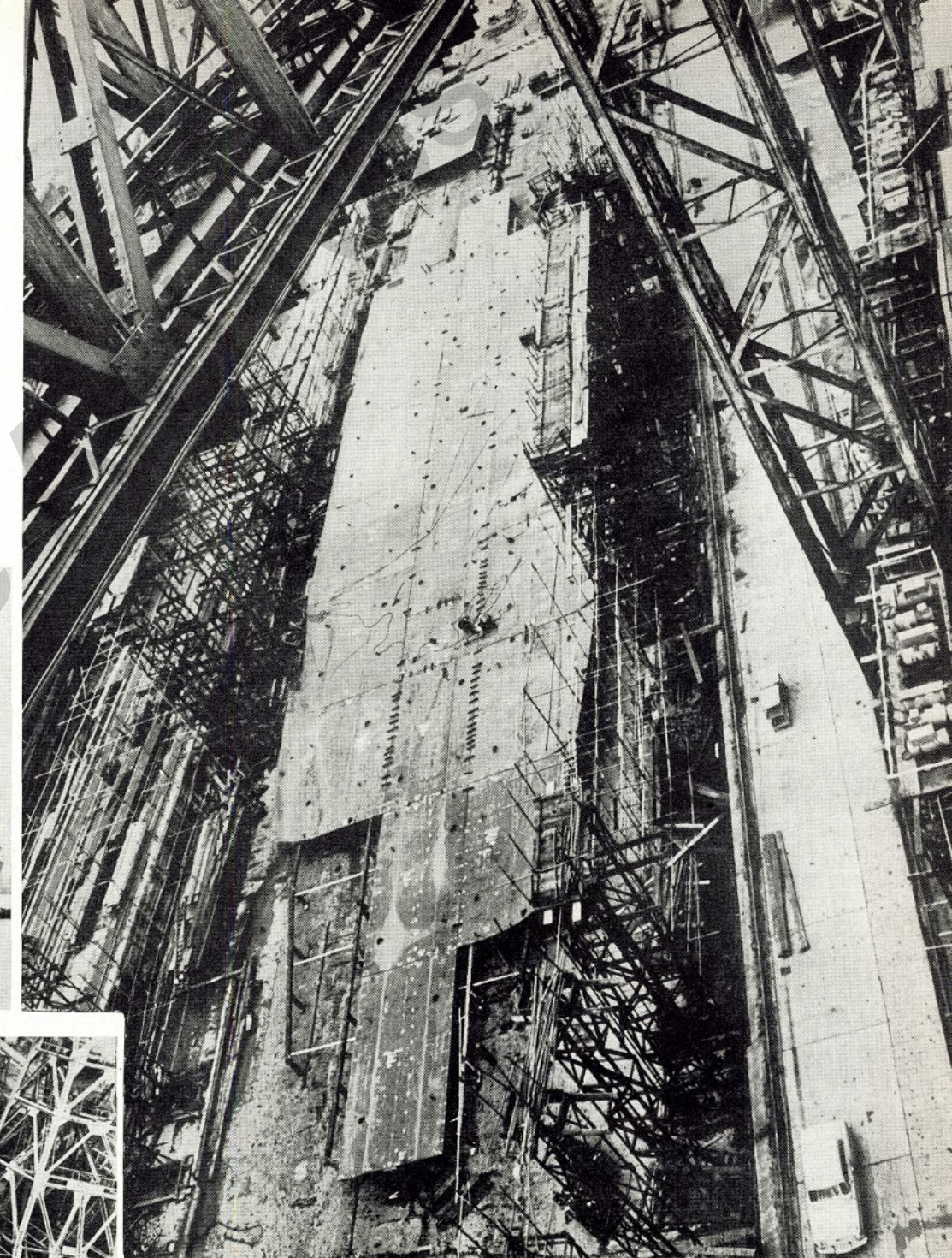
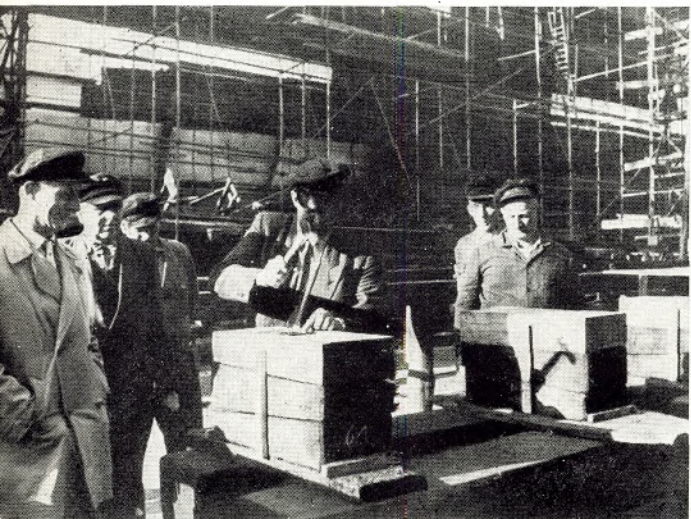


Bei der Kiellegung wird ein Glückspennig mit dem Datum der Kiellegung auf den Kielbalken gelegt. Mit einer quadratischen Messingplatte, die Baunummer und Datum trägt, wird er abgedeckt und festgenagelt. Dann wird eine Bodenplatte aufmontiert. Der Hellingarbeiter, der nach dem Stapellauf diesen Glückspennig findet, erhält dafür eine Flasche Cognac. Der Pennig soll das Symbol der guten Wünsche für eine glückliche Fahrt des Schiffes sein.

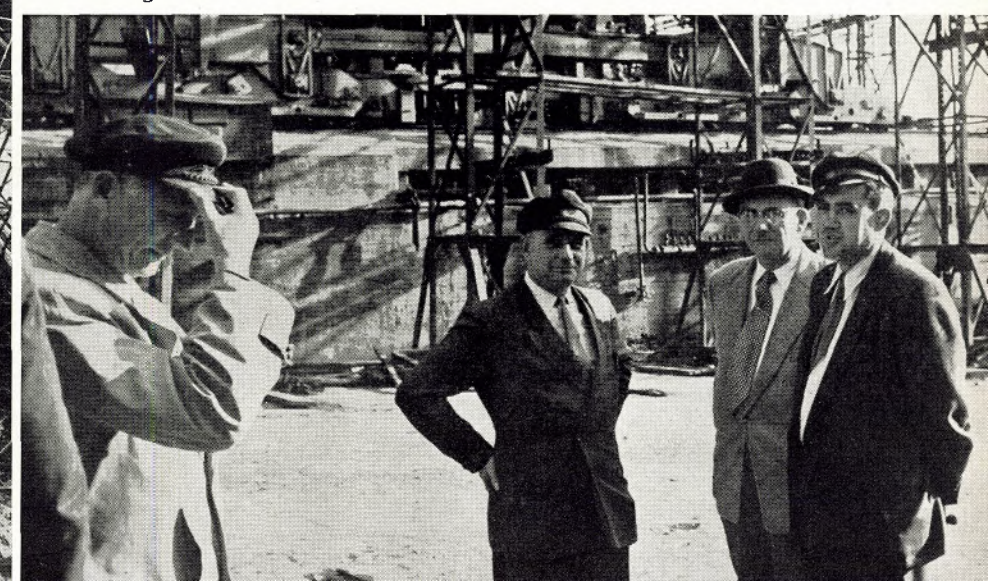
Neubau 306 wächst auf Helling 3 in Emden

Die ATH hat den Bau eines Frachtmotorschiffes von 15 000 Tonnen Ladefähigkeit zum Transport von Erz und Kohle in Auftrag gegeben. Das wurde bei der letzten Hauptversammlung im Mai des Jahres angekündigt. Dieses Schiff ist am 20. September bei den Nordseewerken in Emden auf der Helling 3 auf Stapel gelegt worden. Sein Bau hat inzwischen gute Fortschritte gemacht. Die Werkzeitung besuchte die Werft und brachte aus Emden eine Reihe von Aufnahmen mit, die Kiellegung und den gegenwärtigen Bauzustand zeigen. Der neue Frachter führt die Baunummer 306. Er wird nach einem bereits bewährten Schiffstyp gebaut, wie er unter der Flagge der Seereederei Frigga,

Hamburg, mit dem Motorschiff „Vale“ seit Ende August dieses Jahres in Dienst steht. Die Seereederei Frigga bereedert bekanntlich schon unseren ersten Frachtdampfer „August Thyssen“ und wird auch das neue Motorschiff übernehmen. Mit seinen fast 15 000 Tonnen hat es eine um fünfzig Prozent größere Tragfähigkeit. Es wird eine Länge von rund 158 Metern und eine Breite von 28 Metern besitzen. Die Seitenhöhe bis zum zweiten Deck beträgt rund 10 Meter, bis zum Oberdeck über 12 Meter, der Tiefgang etwas mehr als 9 Meter. Die Geschwindigkeit unseres neuen Motorschiffes wird nach den Angaben der Werft etwa 14,5 Knoten betragen, das sind rund 27 Stundenkilometer.



Der Neubau bei Kiellegung vom Hellinggerüst aus gesehen; lediglich eine Reihe von Bodenplatten sind bereits montiert — Links: Bauzustand Anfang November; deutlich erkennt man bereits die vier Schottwände — Unten: Die Vertreter der Werft bei der Kiellegung (von links) Direktor Bautze vom Betrieb Schiffbau, Herr Guhl von der Planung, Oberingenieur Thies und Betriebsingenieur Beer



Der Sicherheitsingenieur hat das Wort:

Unsere Geduld ist zu Ende!

Das kleine Fritzchen fuhr vor einigen Tagen mit seiner Mutti in der Straßenbahn. Unentwegt redete er auf seine ihm gegenüberstehende Mutter ein: „Sag mal, wann bekomme ich . . . , sag mal, wann zeigst Du mir . . . , sag mal, wann gibst Du mir . . . ?“

Bei anderen Müttern wäre der berühmte Geduldsfaden gerissen, aber die Mutter stellte ganz seelenruhig die Gegenfrage: „Was muß Fritzchen haben?“

Prompt antwortete der kleine Kerl: „Geduld!“ —

Nach zwei Minuten ging's von vorne los: „Mutti, sag mal, wann bekomme ich eigentlich . . . ?“

Die anderen Fahrgäste blickten mitteilend zu der Mutter hinüber und warteten regelrecht darauf, daß ihr jetzt der Geduldsfaden riß! Und er ist auch gerissen! Eine solche Beanspruchung hält selbst der stärkste Nylon-Faden auf die Dauer nicht aus!



Auch wir Männer vom Sicherheitswesen hatten bisher viel, unendlich viel Geduld. Ganz bewußt sogar, obgleich mancher unsere Engelsgeduld als Schwäche auszulegen versuchte. Wir hatten bisher gehofft, alle Ermahnungen, Bitten und Belehrungen würden doch zu einem Erfolg führen. Weit gefehlt! Unsere Unfallziffern beweisen es!

- Unsere Geduld ist nunmehr zu Ende!
- Damit jeder genau erkennt, worum es geht, drucken wir die entsprechenden Abschnitte aus den Unfallverhütungsvorschriften ab.

Da heißt es im Abschnitt 1:

§ 11: Jeder Versicherte hat die Pflicht, die Unfallverhütungsvorschriften zu befolgen und unter gewissenhafter Beachtung der ihm vom Unternehmer oder seinem Stellvertreter zur Ver-

hütung von Unfällen und Berufskrankheiten gegebenen besonderen Anweisungen und Belehrungen für seine und seiner Mitarbeiter Sicherheit zu sorgen. Versicherte, die ihm zur Hilfe oder Unterweisung zugeteilt sind, hat er auf die mit ihrer Beschäftigung verbundenen Gefahren und die in Frage kommenden Unfallverhütungsvorschriften aufmerksam zu machen. Er hat darauf zu achten, daß die Verhaltensmaßregeln auch befolgt werden.

§ 12: Auf dem Wege von und nach der Arbeitsstätte sind die behördlichen und sonstigen Verkehrsvorschriften zu beachten. Eigene Verkehrsmittel für den Weg nach und von der Arbeitsstätte müssen sich in betriebssicherem Zustande befinden und dürfen nicht mißbräuchlich benutzt werden.

§ 13: Versicherte, die den Unfallverhütungsvorschriften zuwiderhandeln, können mit Ordnungsstrafen bis zu 1000,— DM belegt werden (§§ 850 und 914 der Reichsversicherungsordnung).

- In dem Gesetz zur Verbesserung der wirtschaftlichen Sicherung der Arbeiter im Krankheitsfalle vom 26. 6. 1957 heißt es ausdrücklich:

„... hat der Arbeiter, wenn er infolge Krankheit an seiner Arbeitsleistung verhindert ist, ohne daß ihn ein Verschulden trifft, gegen seinen Arbeitgeber einen An-

spruch auf Zahlung eines Zuschusses zu den Leistungen aus der gesetzlichen Kranken- oder Unfallversicherung.“

Diese Sätze mögen sich die ewig Unbelehrbaren, die den zu ihrer eigenen Sicherheit getroffenen Schutzmaßnahmen gleichgültig gegenüberstehen genauestens merken. Diese leichtsinnigen Belegschaftsmitglieder erzählen uns immer wieder die abgedroschenen Phrasen: „Da ist doch noch nie ein Unfall vorgekommen“ oder „ich bin schon so viele Jahre auf der ATH und mir ist noch nie etwas passiert, ich habe noch nie auf der Trage gelegen, ich habe noch nie eine Sanitätsstube von innen gesehen“.

So reden sie alle vor dem Unfall — hinterher sprechen sie eine ganz andere Sprache, wenn sie dann überhaupt noch reden können.



Aus Gesprächen mit Betriebsleitern, die mit amerikanischen Unfallschutzmethoden aus eigener Anschauung gut bekannt sind, ging hervor, daß in den großen amerikanischen Betrieben jedes Belegschaftsmitglied, das eine vorhandene Schutzeinrichtung nicht benutzt oder die erforder-

Betrieb	Oktober 1957		Oktober 1956	
	Betriebsunfälle	Wege- und Sportunfälle	Betriebsunfälle	Wege- und Sportunfälle
1. Hochofenbetrieb	11	1	12	1
2. Thomasstahlwerk	9	1	5	1
3. SM-Stahlwerke	16	1	6	—
4. Block- und Profil-Walzwerke	13	1	3	3
5. Zurichtung	7	—	10	—
6. Breitband-Walzwerk	6 (1 †)	1 (1 †)	1	1
7. Maschinen-Abteilung	23	2	18	8
8. Elektro-Abteilung	8	3	11	—
9. Werkstätten für Bergbau- u. Hüttenbedarf	6	—	5	—
10. Stahlbau/Neubauabteilung	3	—	—	—
11. Bauabteilung	3	3	2	1
12. Thomasschlackenmühle	1	—	—	—
13. ff. Steinfabrik	4	—	1	—
14. Ausbildungswesen	4	—	2	—
15. Verschiedene Betriebe	9	2	6	3
	123	15	82	18

Was man alles so erlebt — von A bis Z

Idee und Text: Hans Hahn



Triffst Du das „Y“ als Wegegabel, spiel' nicht den Esel in der Fabel.



Zuletzt ein Lob der Zuversicht: Mit Zaudern und Zappeln schafft man's nicht

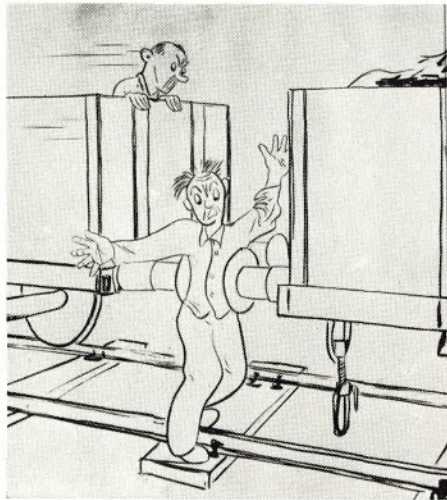
lichen Schutzartikel nicht trägt, zunächst mit einer empfindlichen Geldstrafe belegt und bei böswilliger Wiederholung aus dem Betrieb entlassen wird.

- **Diesen Leichtsinnigen und Gleichgültigen sagen wir hiermit den Kampf an! Unerbittlich! Wir werden von nun ab jeden zur Rechenschaft ziehen! Ob durch das leichtsinnige Verhalten ein Unfall verursacht wurde oder nicht!**



Da flattern zum Beispiel folgende Unfallmeldungen auf meinen Schreibtisch:

„Beim Überklettern eines rangierenden Zuges rutschte P. auf den Puffern



aus und verstauchte sich hierbei das Steißbein . . .“

oder:

„Der Dreher H. wollte den Drehstuhl schleifen. Entgegen den erlassenen Vorschriften trug er keine Schutzbrille . . .“

Jeder vernünftig Denkende wird jetzt verstehen, warum unsere Geduld am Ende ist. Viele Besonnene und Einsichtige haben die Bestrafung der Leichtsinnigen schon oft vorgeschlagen; aber wir hatten bisher noch Geduld.



Im Augenblick besuchen über 1300 Unfall-obleute unsere Schulungskurse. Jedem Teilnehmer habe ich es ganz deutlich gesagt: „Achten Sie darauf, daß Ihre Arbeitskameraden die erforderlichen Schutzartikel auch tragen und für die Sicherheit am Arbeitsplatz sorgen.“

Aber nicht nur die Unfall-Obleute, die Meister und die Betriebsleiter werden darüber wachen, sondern jeder einzelne ist aufgerufen, dabei mitzuhelfen. Ja, ich erbitte die Mithilfe von den Angehörigen unserer Belegschaftsmitglieder:

- **Ihr Frauen, sagt es Euren Männern Tag für Tag:**
„Denk an Deine Familie!“
- **Ihr Eltern, sagt es Euren Söhnen Tag für Tag:**
„Seid vorsichtig und nicht leichtsinnig!“
- **Ihr Kinder, ruft es Eurem Vater Tag für Tag nach:**
„Vati, komm gesund wieder!“

Und wenn alle diese Worte beherzigt werden, wird die Unfallkurve rapide fallen! Viel, sehr viel Not und Leid wird dann vermieden werden.

Wir vom Sicherheitswesen werden bei unseren Kontrollgängen kein „Auge mehr zudrücken.“ Unsere Geduld ist zu Ende, wirklich zu Ende!

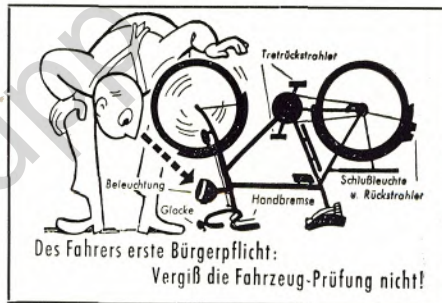
Walter Frink

Wie man sich bettet, so schläft man — wie man schmirt, so fährt man

Wie der Herr, so's Geschirr — so sagt ein altes Sprichwort. Es stammt ohne Zweifel noch aus einer Zeit, als das Pferd Mittelpunkt des täglichen Geschehens war. Ein Herr seiner Pferde hielt eben das Pferdegeschirr in gutem Zustand. Einmal wollte er damit den Grad seiner Würde unterstreichen, zum anderen tat er es auch aus Zweckdienlichkeit. Selbst kleinste Fehler an Wagen und Geschirr konnten unangenehme Folgen haben, da es — neben schlechten Straßen — zu jener Zeit weder ein Telefon noch einen Abschleppdienst gab. Eine ADAC-Straßenwacht existierte selbst nicht in den kühnsten Träumen.

Das Sprichwort paßt auch auf die heutigen Verkehrsmittel. Bleiben wir zunächst bei dem volkstümlichen Fahrrad, das ja auch bei der ATH-Belegschaft immerhin von jedem fünften Mann benutzt wird. Es ist erst 140 Jahre her, daß der Freiherr von Drais 1817 seine „Laufmaschine“ erfand. Nach und nach wurde sie — übrigens zu 90 Prozent aus Holz gebaut — weiter entwickelt. So entstand das Fahrrad. 1861 nannte man es als Hochrad Veloziped. Erst 1888 erhielt es eine luftgefüllte Bereifung.

Heute im Zeitalter der Technik ist dieses immer noch begehrte, treue Stahlroß mit allen Raffinessen versehen. Doch wissen wir diese Errungenschaften zu schätzen? Wohl kaum jemand wird diese Frage für



sich mit einem klaren „Ja“ beantworten können. Können wir danach genau so makellos dastehen wie der Herr früherer Zeiten mit dem Geschirr seiner Pferde?

Durch schlechtes Putzen entstandene Rostflecke wären nicht einmal die größten Schandflecke. Gründlich entrostet, vorgestrichen und lackiert würden sie am nächsten Morgen vergessen sein. Die anderen „Flecken“ sind jedoch viel schlimmer. Sie gehen soweit, daß wir dadurch die anderen Verkehrsteilnehmer gefährden und uns nicht mehr auf die Straße wagen dürfen. Leider merken wir das meist erst, wenn wir ein Strafmandat erhalten haben oder — im schlimmsten Falle — im Krankenhaus liegen.



Neben diesen schlimmen Fällen gibt es noch die kleinen Ärger bereitenden

Störungen. Auch sie bringen manche unliebsame Überraschung, wie man in dieser wahren Geschichte sehen wird:

Am Abend hatte der Flämmer Karl sein Fahrrad in den Keller gestellt. Und am anderen Morgen glaubte er, mit ihm zur Schicht fahren zu können. Aber es bockte: Es stand mit „platten Füßen“ da und war betriebsunfähig.

Karl, nun schon auf der „Palme“, drehte schnell die Ventile heraus. Doch als er das Ventilmutter sah, hörte man von ihm eine Kanonade derber Worte. Zu spät sah er ein, daß er das Ventilmutter schon längst hätte erneuern müssen. Die Zeit aber drängte, und Karl versuchte nun, seine Reifen schnell aufzupumpen. Hätte er etwas Fett an diese kleine niedliche Lederscheibe in der Luftpumpe getan, wäre es ihm geglückt. So ging auch noch das schief — und tief verärgert kam Karl verspätet zur Arbeit.

Es wurde für ihn ein Tag, an dem er wenig Freude finden sollte. Von seinem Ärger noch voll innerer Spannung, trat er mittags bei der Heimfahrt besonders kräftig in die Pedale. Doch es schien, als sei die ganze Welt gegen ihn verschworen; denn zu allem Übel wurde er von einem Polizisten gestoppt: Fahrzeugkontrolle. Das brachte ihn, trotz eigener Schuld, an den Rand seiner Selbstbeherrschung. Die Fahrradklingel war nicht mehr einwandfrei und das Rücklicht defekt. Um einige Mark erleichtert radelte Karl noch wütender als zuvor nach Hause.

Im übrigen hat er sich diese Lehre zu Herzen genommen, Karls Rad ist jetzt tipp-topp in Schuß.



Dieser Fall ist kein Einzelfall. Würde es eine Statistik hierüber geben, man würde erstaunt sein über die hohe Zahl von Verkehrsteilnehmern, auch aus der Belegschaft unserer Hütte, die ausschließlich oder überwiegend nur ans Fahren denken und nicht an die Verkehrssicherheit und Pflege ihres Fahrzeuges. Der persönliche Besitz wird so zum Teil sogar sehr leichtfertig wertlos gemacht und zerstört.

Kann man dabei nicht leicht mit dem Paragraph 1 der Straßenverkehrsordnung in Konflikt geraten, in dem es doch heißt: „Jeder Teilnehmer am öffentlichen Straßenverkehr hat sich so zu verhalten, daß der Verkehr nicht gefährdet werden kann; er muß ferner sein Verhalten so einrichten, daß kein anderer geschädigt oder mehr, als nach den Umständen unvermeidbar, behindert oder belästigt wird.“

Das sind klar abgesteckte Grenzen, die oft sehr schnell und leichtfertig überschritten sind.

Zum Abschluß der Lehrzeit:

Herbstfahrt an die Mosel

Es war nicht die „Moselfahrt aus Liebeskummer“, zu der sich an einem Freitag Ende September vor der Hauptverwaltung 16 kaufmännische Lehrlinge und Anlernlinge trafen, sondern die alljährliche Lehrabschlußfahrt. Diesmal ging sie in das reizende Bernkastel, das uns zwei Tage gastlich aufnahm. Schwer bepackt war die kleine, etwas aufgeregte Gesellschaft, die — wie es schien — in zwei VW-Bussen und dem „Bubi-Bus“ die Welt erobern wollte. Aber dem erhofften Siegeszug wurde sehr bald durch erzwungene Unter-„Brechungen“ Einhalt geboten.

Fünf Stunden dauerte diese Fahrt. Von den Schönheiten der Eifel war dabei leider wegen der zunehmenden Dunkelheit nicht viel zu sehen. In unserem Quartier schlugen wir uns unter viel Gelächter durch den dunklen Vorführraum eines im Hause liegenden Kinos in die oberen Gemächer. Dort entbrannte sogleich ein Kampf um den besten Strohsack und die wärmste Decke. Jeder hatte nur noch einen Wunsch: schlafen! —

Aber früh um sechs waren wir schon wieder munter. Nach dem Frühstück zogen wir singend ins Städtchen, das mit seinen engen Gassen und alten Fachwerkhäusern immer wieder einen starken Eindruck machte. Es folgte eine wunderschöne Wanderung an Weinbergen vorbei nach Traben-Trarbach. Selbst ein schwerer Regen, der uns überraschte, konnte uns die gute Laune nicht nehmen. Alle waren erstaunt, daß wir 13 Kilometer zurückgelegt hatten.

Nach dem Regen auf froher Wanderung an der Mosel entlang



LEHRLINGE SCHNITTEN GUT AB

Auch in diesem Herbst schnitten Lehrlinge unserer Hütte, wie die Werkzeugzeitung bereits berichtete, bei den Prüfungen vor der Industrie- und Handelskammer Duisburg mit gutem Erfolg ab. Diese Facharbeiter-Prüfung und die Kaufmannsgehilfen-Prüfung sind ein wichtiges Ereignis für junge Menschen, da sie für den beginnenden Berufsweg entscheidende Grundlagen schaffen. Die überaus guten Ergebnisse bei dieser Herbstprüfung waren zugleich ein schöner Lohn für die Männer, die tagein, tagaus in unermüdlicher Kleinarbeit den jungen Menschen dieses fachliche Wissen vermitteln. Auch die Hütte erkannte diese Leistungen gebührend an. Die besten Lehrlinge erhielten jeweils eine Prämie und ein Buch.

Bei der Auszeichnung der jungen Facharbeiter unterstrich Oberingenieur Diedrich ganz beson-

ders, daß das Lernen im weiteren Leben nie aufhören dürfe; denn das Leben wolle gemeistert sein, zumal heute vom einzelnen schaffenden Menschen wesentlich mehr gefordert werde. Im Auftrage des Vorstandes unserer Hütte überreichte Oberingenieur Diedrich dann jedem die Prämie und „Das neue Universum“. Dieses Buch solle eine bleibende Erinnerung sein, sagte Ausbildungsleiter Kunert. Er freute sich, daß viele der früheren Lehrlinge — oft zwanzig Jahre nach ihrer Lehrzeit — immer wieder zur Lehrwerkstatt zurückfänden und anerkennen würden, was sie hier an wertvollen Grundlagen für ihren Beruf erhalten hätten. In diesem Sinne verabschiedete er die jungen Facharbeiter, die zum Abschluß der Lehrzeit am 31. Oktober gemeinsam den Teutoburger Wald mit seinen Sehenswürdigkeiten erleben konnten.

geblich am Wege liegenden Café schmackhaft machte. Kilometer um Kilometer verrann; was nicht kam — war das versprochene Café. Heimlich schworen wir Rache, die sich am Abend durch pausenloses Auffordern zum Tanz auswirken sollte.

Erika Schürmann — Ursula Hintzen



Dieser bunte Abend sollte unsere Lehrzeit bei der ATH würdig abschließen. Eine unserer Kolleginnen dankte dabei dem Ausbildungsleiter und seinen Mitarbeitern für alles, was sie uns während der oft so lang erscheinenden, aber doch schönen Ausbildungszeit vermittelt hatten. Eine kleine Bierzeitung gab die Würze zu den Ereignissen der vergangenen Jahre. Dann wurde fleißig getanzt. Als dabei eine Verlosung von Scherzpaketen vor sich ging, wollte das Lachen kein Ende nehmen.

Leider meinte es das Wetter bei der Rückfahrt am Sonntag nicht gut mit uns: es goß in Strömen. In Cochem machten wir eine kleine Pause, um noch einige

Andenken zu kaufen. Dann ging die Fahrt über Koblenz nach Remagen. Hier hätten wir gern länger gehalten, denn ein Weinfest lud zum Bleiben ein. Aber selbst 12 Mädchen konnten unseren Ausbildungsleiter nicht umstimmen. Es ging endgültig Richtung Heimat. Noch am späten Abend klang in allen dankbar die Freude über all das Schöne nach, das wir erleben durften.

Doris Matejka — Margret Schelbras

Luxemburg-Fahrt für gute Leistung

Günter Malicki und Theo Brockmann, Lehrlinge unserer Hütte im dritten Lehrjahr, konnten am 17. Oktober auf Grund ihres guten Abschneidens bei der Zwischenprüfung der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie an einer Studienfahrt nach Luxemburg teilnehmen.

Die Hauptstadt des Großherzogtums Luxemburg, so schreiben sie in einem Bericht über ihre Fahrt, erinnerte uns an eine mittelalterliche Festung. Es mutete uns seltsam an, daß diese Stadt die Verwaltungsstelle einer europäischen Organisation vom Range der Montanunion beherbergt. Die Fassaden des großherzoglichen Palastes, der Verwaltungsgebäude und Geschäfte sowie die vielen Viadukte zeigen, daß man hier die Tradition früherer Zeiten vielfach noch immer den modernen Baustilen vorzieht. Bei dem Empfang durch einen Vertreter der Hohen Behörde wurde uns aber klar, daß man hier einen hohen Lebensstandard hat und diesen durch die För-



Mit Geschenk-Paketen beladen, geht's mit dem Bubi-Bus von der Lehrabschluß-Fahrt wieder zurück nach Hamborn

derung der Wirtschaft erhalten möchte. Das Großherzogtum Luxemburg ist ein bedeutender europäischer Stahlproduzent. Die Namen der Stahlkonzerne (Arbed und Hadir) zeugen davon. Es kommt also nicht von ungefähr, daß der Sitz der ersten europäischen Organisation hierher gelegt wurde. In einem Vortrag erfuhren wir viele interessante Einzelheiten aus der Geschichte der Montanunion.

Am nächsten Vormittag besuchten wir zum Abschluß der Fahrt das Werk Düdelingen der Arbed. Wir sahen nach einem Hochofenabstich die Breitbandstraße und das Kaltwalzwerk dieser Firma.



Seit Menschen auf dieser Erde leben, gibt es auch den Gesang. Diese Gabe ist dem einen mehr und dem anderen weniger verliehen worden. In der ganzen Geschichte der Menschheit spielte der Gesang immer eine besondere Rolle. Ort und Augenblick gaben ihm seinen unterschiedlichen Charakter. Um den Gesang aber zu dem werden zu lassen, was er uns heute ist, bedurfte es Männer wie Bach und Mozart. Ihre Werke schufen nicht nur eine neue Welt der Musik, sondern leiteten auch eine neue Epoche des Gesangs ein. Er wuchs mehr und mehr aus der unmelodischen Art heraus und nahm Form und Gestalt an.

Bach und Mozart haben den Freunden des Liedes Werke geschenkt, die bis heute von vielen Menschen mit Freuden gepflegt werden. Hierbei ist wirklich nicht von Wichtigkeit, ein Enrico Caruso oder ein Fjodor Schaljapin zu sein. Denn auch unsere Mütter und Großmütter waren keine Maria Cebotari, als sie ihren Kindern ein Wiegenlied sangen. Das Innere des Menschen muß nur im jeweiligen Lied der Situation angepaßt sein, um diesen Gesang schön werden zu lassen, ohne daß man dabei ein großer Sänger zu sein braucht.

Auch die Unbefangenheit und das sprühende Lachen eines Kindes zeigt oft, wie schön so manches Lied ist, wenn es nur unbekümmert gesungen wird.

Nur kurze Zeit im Schülerchor

Mit dem Heranreifen eines Menschen bilden sich oft rein zufällige Dinge heran, die dann ganz plötzlich sinngebend für das weitere Leben sind. Was wußte Karl Ridderbusch, der heute als 25jähriger in der Arbeiterannahme unserer Hütte tätig ist, schon groß vom Lied und vom Gesang im besonderen, da er — Junge unter seinen Kameraden — das Max-Planck-Gymnasium in Meiderich besuchte! Nicht einmal im Schülerchor wollte man ihn nach einiger Zeit haben, worüber er heute noch oft lachelt. Es ist die Erkenntnis über das sich selbst Bildende im Men-

Jeder hat sein Steckenpferd

Gold in der Kehle

Gesang in den Stunden des Feierabends

schen, die heute aus diesem Lächeln spricht, da die Liebe vor allen zu Werken von Bach, Mozart und Schubert in ihm fest verwurzelt ist.

Mit den Jahren nämlich steigerte sich bei Karl Ridderbusch die Lust am Gesang und beflügelte sein Streben, auf diesem Gebiet etwas zu leisten. Es hat sich gelohnt; denn heute schon gibt es viele Mitmenschen, die ihn, den noch Lernenden, mit seinem vollen Baß-Bariton gerne singen hören.

Auch selbst musizieren

Während Ridderbusch früher die Posaune blies, verleitet ihn heute das Klavier gleichfalls zum Musizieren. In besinnlichen Stunden des Feierabends kann er seinen Gesang so selbst begleiten. Volkslieder und mancher wirkliche Schlager, obschon ernste Lieder ihm mehr liegen, sind seiner stimmungsgewandten Kehle nicht fremd. „Wer rastet, rostet“ — Ridderbusch kennt die Wahrheit dieses Sprichwortes. Daher übt er an vielen Stunden des Feierabends, sich nun fortzubilden und zu vervollkommen. Sein Ziel ist, ein guter Sänger werden und das Gold, das er in der Kehle hat, zur Freude anderer glänzen zu lassen.

Auf der Folkwang-Schule

Auf diesem Weg, den Ridderbusch klar vorgeschrieben sieht, hat er bereits eine mehrmonatige Ausbildung am Duisburger Konservatorium erhalten. Sie ist ein erster Meilenstein gewesen, über den er glücklich ist. Aber er verbirgt doch nicht die Mühe, die er für diesen dornenreichen Beginn aufbringen mußte. Wer sich so selbst seinen Weg bahnt, dürfte mit der Steigerung des Könnens auch eine weitere Reife und Festigung im Gesang erlangen — schönste Zielsetzung und letzte Erfüllung aller Wünsche.

Mit Beginn dieses Herbstes fing nun für unseren sangesbegabten Mitarbeiter ein neuer Abschnitt an, der neue Anstrengungen von ihm verlangt. Neben seiner beruflichen Tätigkeit auf der Hütte, der er wie bisher nachgeht, besucht er an mehreren Stunden in der Woche die Folkwang-Schule in Essen. Sein Lehrer ist hier der bekannte Konzertsänger Clemens Kaiser-Breme. Nicht nur mit Leidenschaft, sondern mit sehr viel mehr Fleiß will Karl Ridderbusch diese nicht leichte Hürde nehmen. Daraus kann man ermes- sen, was diesem Menschen der Gesang bedeutet. Sein Erleben des Liedes greift auf den Zuhörer über und löst auch ihn von der Schwere des Alltags, so daß er die schönste Entspannung findet. gm

Ohne Fleiß kein Preis — ohne Bausparen kein Haus

Die vierzig Mitarbeiter unserer Hütte, die nördlich der Eickelkampstraße in diesem Jahr ihr Eigenheim bezogen, werden in Kürze weitere siebenzig Nachbarn erhalten. Ihre Häuser sind bereits überdacht. Für 68 Eigenheime, deren Bau jetzt vorbereitet wird, haben sich bisher zweihundert Bewerber gemeldet. Auch diese neue Eigenheim-Siedlung, für die im übrigen noch ein Name gesucht wird, wächst also sehr schnell.

Beim ersten Siedlerfest konnte Meister Will als Vorsitzender der Wohngemeinschaft Arbeitsdirektor Meyer, Vertreter der Wohnungskommission unserer Hütte und der Rheinischen Wohnstätten AG. sowie die Vorsitzenden der anderen ATH-Wohngemeinschaften begrüßen.

Der Arbeitsdirektor übermittelte herzliche Glückwünsche der Werksleitung zum Einzug ins eigene Haus. Dabei erinnerte er an die alte Parole, der auch diese Erwerber von Eigenheimen gefolgt seien: Ohne Fleiß kein Preis — ohne Bausparen kein Haus. Große materielle Opfer seien notwendig, wenn man ein eigenes Haus erwerben wolle.

Bau auf grüner Wiese

Man dürfe nicht vergessen, daß am Anfang des Baues von Werkswohnungen nach dem Kriege das reine Nichts gestanden habe. Heute, knapp sieben Jahre danach, seien weit über zweitausend Wohnungen gebaut worden. Mit über 3200 Wohnungen besitze die ATH mehr Wohnungen als vor dem letzten Kriege, in dem über tausend Wohnungen verlorengegangen seien. Der Bau von Wohnungen und vor allem von Eigenheimen müsse weiterhin Aufgabe Nummer 1 bleiben; denn noch immer würden weit über zweitausend Mitarbeiter, die bisher unzureichend untergebracht seien, eine ordentliche Wohnung suchen.

Der Arbeitsdirektor zeigte dabei die Sorgen und Mühen auf, die der Bau von Wohnungen gerade im Bereich des Eickelkamp gemacht habe. „Dieses Gebiet war uns zugeteilt worden“, so sagte er, „nachdem man uns in Walsum ausgewiesen hatte. So habe ich in einem Winter hier am Mühlbach gestanden, vor den Äckern und Wiesen. Niemand kann ahnen, was es heißt, auf grüner Wiese zu bauen, einen Acker und eine Wiese baureif zu machen, damit man an allen technischen Errungenschaften der Wohnkultur teilhaben kann.“

Aber trotz aller Höchstleistungen des menschlichen Geistes — so sagte Herr Meyer, indem er auch auf die unsere Erde umkreisenden Satelliten hinwies — scheine ihm angesichts der großen Wohnungsnot die Zeit für Paläste und andere Luxusbauten noch lange nicht gekommen. Ihm wäre wohlher, wenn zunächst der Wohnungsbau als große Aufgabe der Volksgemeinschaft würdig gelöst werden könnte.

Die Bemühungen der Hütte, Mietwohnungen und Eigenheime zu bauen, hätten zwar vielen eine neue Wohnung gege-

ben — zusätzlich seien auch fast dreihundert Privatwohnungen beschafft worden —, aber angesichts der starken Belegschaftszunahme bleibe er leider immer wieder zurückgeschlagen und finde sich fast wie an den Anfang zurückgeworfen.

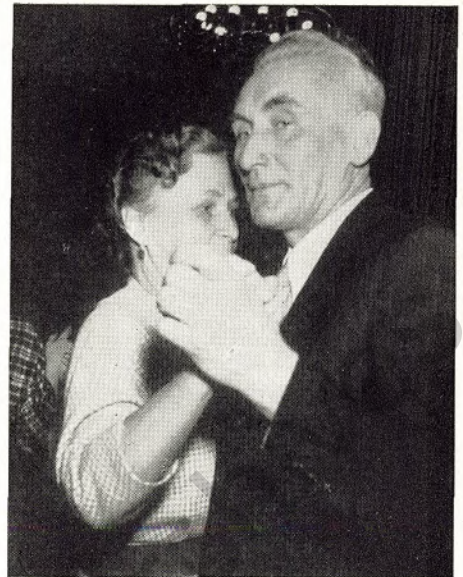
Gärten gaben letzte Zier

Jeder bleibe seines Glückes Schmied — an dieses Wort erinnerte Herr Meyer mit Nachdruck. Jeder bleibe auch in seinem Haus sein eigener Zimmermann. Man müsse aus ihm etwas Kostbares, Schönes machen. Man habe die Häuser leider mit dem Giebel zur Straße bauen müssen. Jetzt müßten Gärten den notwendigen Schmuck der ganzen Wohngemeinschaft bilden. Diese Gärten, das solle man nicht vergessen, seien die Visitenkarte des Hausbesitzers; ein gut oder schlecht gepflegter Garten zeige den Vorübergehenden, wer hier wohne.

Zum erstenmal in diesem Jahre, so rief der Arbeitsdirektor den vierzig Eigenheimbesitzern zum Schluß zu, feierten sie das Weihnachtsfest im eigenen Hause. Weihnachten sei das Fest des Friedens. Möchten auch sie sich friedlich untereinander bewegen und eine gute Nachbarschaft halten — das wünschte er ihnen.

Frohe Stunden

Architekt Neumann, bei dem wie bei vielen anderen Siedlungen für die ATH die



Vorsitzender Emil Will beim Tanz

Bauführung lag, überbrachte die Grüße der Rheinischen Wohnstätten AG.

Das Mitglied der Siedlungskommission unserer Hütte, Betriebsratsmitglied Radtke, sprach die Hoffnung aus, daß Vorstand und Aufsichtsrat der Gesellschaft auch weiterhin die Mittel flüssig machen möchten, um das so drängende Wohnungsproblem zu lösen. Man dürfe nie vergessen, daß noch Tausende von Mitarbeitern der ATH dasselbe Ziel erreichen wollten, das auch diese vierzig Eigenheimbesitzer inzwischen erreicht hätten.

Der Vorsitzende der Wohngemeinschaft Eickelkamp, Weidtkämper, überbrachte Grüße der Nachbarn und versprach tatkräftige Zusammenarbeit.

Der Abend klang aus bei frohem Tanz, bei musikalischen Darbietungen der „Zwei Melodies“ (Marianne Zimmermann und Helga Volker) und der frischen Conference von Heinz Höffken (Labor), der mit seinen humoristischen Vorträgen rauschenden Beifall erntete.

Über 400 Schwerbeschädigte arbeiten bei uns

ANTON SENNRAT WIEDER ZUM VERTRAUENSMANN GEWÄHLT

Die Zahl der auf unserer Hütte beschäftigten Schwerbeschädigten hat in den letzten zwei Jahren um dreißig Prozent zugenommen. Sie stieg von 308 auf 409. Auf einer Versammlung der Schwerbeschädigten wurde Anton Sennrat erneut zum Vertrauensmann für die nächsten zwei Jahre und Friedhelm Knüfermann zum Stellvertreter wiedergewählt. Anton Sennrat gab den Schwerbeschädigten, die an den verschiedensten Stellen unserer Hütte in den Betrieben und Büros tätig sind, einen Überblick über die Arbeit der letzten beiden Jahre. Dabei unterstrich er die gute Zusammenarbeit mit der Werksleitung in allen Fragen. Vielen Schwerbeschädigten habe geholfen werden können.

Arbeitsdirektor Meyer rief mit den von ihm dargelegten Möglichkeiten zum Erwerb eines Eigenheims lebhaftes Interesse hervor.

Man habe die zahlreichen Probleme nicht allein nach dem Buchstaben des Gesetzes zu lösen versucht, sondern auch unter dem Gesichtspunkt einer moralischen Verpflichtung, der sich die Werksleitung gegenübersehe, sagte Dr. Isselhorst zu der Versammlung. Der Geschäftsführer des Kreisverbandes Duisburg im Verband der Kriegsbeschädigten, Gross, unterstrich das erfolgreiche Bemühen der ATH, Schwerbeschädigten in ihren Betrieben Arbeitsplätze zu geben. Er befaßte sich außerdem mit sozialpolitischen Fragen, an denen die Schwerbeschädigten besonders interessiert sind.

An der gut besuchten und von einer lebhaften Diskussion begleiteten Versammlung nahm auch der stellvertretende Betriebsratsvorsitzende Nitschke teil, der die Wahl des Vertrauensmanns leitete.



50 Jahre bei der ATH

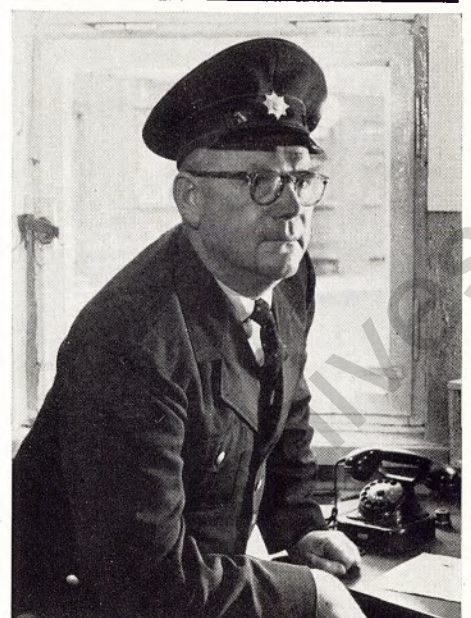
JOHANN HEUSER

Bürovorsteher SM-Werk II — 29. Okt.

Fünzig Jahre in der ATH und über dreißig Jahre Bürovorsteher im Betriebsbüro des SM-Werk II — das ist ein Jubiläum, das selten begangen wird. Am 29. Oktober 1907 kam der damals vierzehnjährige Johann Heuser als Bürolehrling zum Fabrikationsbüro unserer Hütte, das er nach Abschluß seiner Lehre auf eigenem Wunsch verließ. Im Betriebsbüro des SM-Werkes I fand er dann einen Arbeitsplatz, der ihn bis nach dem ersten Weltkrieg festhielt. Allerdings fand diese Zeit, wie für viele andere, eine Unterbrechung; auch Heuser zog 1914 in den Krieg, aus dem er aber 1918 wohlbehalten heimkehren konnte. Doch wie gesagt, es war nur eine Unterbrechung seiner Tätigkeit, denn sofort nach Kriegsende begann er wieder im SM-Stahlwerk I, diesmal als stellvertretender Bürovorsteher. Dann konnte er ins Betriebsbüro des SM-Werkes II überwechseln, wo er seither als Bürovorsteher tätig ist. Trotz seiner vielseitigen beruflichen Arbeit fand Heuser immer noch Zeit und Gelegenheit, sich kommunalpolitisch in seiner Heimatstadt Oberhausen zu betätigen. Seit 1946 wirkt er so am Geschehen vor allem des Stadtbezirks Holfen mit, was zu dem lebhaften Wesen dieses Mannes steht, der trotz seiner 64 Jahre noch sehr jung wirkt.



Friedrich KATER, Schlosser
Maschinenbetrieb I — 22. Oktober



Heinrich OBERLÄNDER, Wachmann
Werkschutz — 22. Oktober

40 Jahre im Dienst

Goldene Hochzeit feierten

- 20. Oktober: Eheleute **Reinhold John**, Gütersloh, Wörthstraße 14
- 25. Oktober: Eheleute **Johann Sieja**, Duisburg-Hamborn, Dahlstraße 33
- 23. Oktober: Eheleute **Johann Theus**, Duisburg-Hamborn, Bayreuther Straße 26
- 27. Oktober: Eheleute **Karl Werner**, Walsum, Im Rott 10
- 18. November: Eheleute **Hermann Ziegler**, Duisburg-Hamborn, Bayreuther Straße 36

Die Ehe schlossen

- Willi Cleven**, Hochofen, mit Christel Deppe, am 6. Juli
- Emil Kutscha**, Mechanische Hauptwerkstatt, mit Elsa Schulz, am 27. Juli
- Rudolf Elberl**, Kokerei August Thyssen, mit Marianne Peters, am 3. August
- Wilhelm Laufkötter**, Bergbau- und Hüttenbedarf, mit Erna Donsbach, am 17. August
- Helene Schewe**, Waschanstalt, mit Gerhard Buntgens, am 20. August
- Manfred Niepieklo**, Elektrobetrieb Hochofen, mit Renate Schwall, am 21. August
- Johann Schmotz**, Kokerei August Thyssen, mit Hannelore Pubanz, am 24. August
- Günter Königsmann**, Kaltbandwerk, mit Christel Möhlenkamp, am 24. August
- Ursula Federkeil**, Werksküche, mit Josef Plachetka, am 31. August
- Eduard Kunieciak**, Bauabteilung, mit Elisabeth Lewandowski, am 14. September
- Anton Weis**, Martinwerk II, mit Ingeborg Stock, am 21. September
- Heinrich Fränking**, Maschinenbetrieb II, mit Marianne Kelm, am 21. September
- Hermann Kröner**, Elektrische Zentralen und Stromverteilung, mit Tekla Otto, am 30. Sept.
- Edmund Dieterich**, Kokerei August Thyssen, mit Maria Kuhn, am 1. Oktober
- Richard Weyrauch**, Gaszentrale, mit Utta Freykamp, am 2. Oktober
- Alfred Romeike**, Stoffwirtschaft, mit Inge Heinrich, am 3. Oktober

- Günter Kolasinski**, Elektrobetrieb I, mit Elisabeth Grenz, am 15. Oktober
- Maria Koziolek**, Chem. Hauptlabor, mit Karlheinz Knüfermann, am 18. Oktober
- Günter Göben**, Thomaswerk, mit Ingeborg Schmelz, am 18. Oktober
- Werner Kalzor**, Stoffwirtschaft, mit Margarete Gozelanczyk, am 19. Oktober
- Franz Haase**, Thomaswerk, mit Adelheid Wessels, am 25. Oktober

Nachwuchs kam an

- Dr. Rudolf Hammer**, Versuchsanstalt Martin, am 14. September
- Franz Heger**, Maschinenbetrieb I Reinhold, am 22. September
- Hans Schröder**, Allgemeine Verwaltung Reinhard, am 25. September
- Herbert Gorke**, Werkstatt für Bergbau- und Hüttenbedarf, Heike, am 26. September
- Theophil Wojtczak**, Kokerei August Thyssen Renate, am 25. September
- Horst Möller**, Kokerei August Thyssen Reinhold, am 25. September
- Waldemar Krahn**, Elektrobetrieb I Bernhard, am 26. September
- Alfred Pahlke**, Mechanische Hauptwerkstatt Frank, am 26. September
- Werner Kleppel**, Warmbandwerk Hans-Jürgen, am 26. September
- Gerhard Dulisch**, Elektrobetrieb Bandwalzwerke, Klaus, am 26. September
- Erwin Ebert**, Wärmestelle Rainer, am 26. September
- Werner Israel**, Hochofen Udo, am 27. September
- Fritz Heske**, Stoffwirtschaft Roswitha, am 28. September
- Erwin Pak**, Kraftanlage Sabine, am 30. September
- Franz Woitaschek**, Hochofen Lothar, am 1. Oktober
- Hans Stein**, Maschinenbetrieb Kraftanlagen Hans-Joachim, am 1. Oktober
- Günter Marquardt**, Kokerei August Thyssen Michael, am 1. Oktober

25 Jahre bei der ATH

- Wilhelm Lenz**, Graphische Anstalt, am 29. September
- Adam Kremer**, Martinwerk II, am 28. Oktober
- Johann Galinski**, Hochofen, am 9. November
- Otto Löhmer**, Mechanische Hauptwerkstatt, am 15. November

80 Jahre alt wurden

- Matthias Berns**, Duisburg-Hamborn, Kaiser-Wilhelm-Straße 52, am 27. Oktober
- Philipp Dorkel**, Duisburg-Hamborn, Sterkrader Straße 284a, am 3. November
- Josef Kettler**, Duisburg-Hamborn, Henriettensstraße 28, am 5. November
- Eberhard Schweer**, Duisburg-Meiderich, Wickrathstraße 13, am 16. November



Heinrich FRANZ, Büroangestellter
Wärmestelle — 25. Oktober



Bernhard VAN DEN BERG, Maschinist
Gaszentrale — 10. November



Alfred GÄRTNER, 1. Schmelzer
Hochofen — 12. November

40 Jahre im Dienst

Rudolf Köberling, Maschinenbetrieb Stahl- und Walzwerk, Ute, am 1. Oktober

Günter Musikant, Zurichtung Bodo, am 1. Oktober

Walter Eifart, Hundeschmiede Ursel, am 2. Oktober

Joachim Ebert, Zurichtung I Ursula, am 2. Oktober

Hermann Stauf, Kraftanlagen Norbert, am 2. Oktober

Johannes Ernst, Werkschutz Friedhelm, am 2. Oktober

Heinz Alexander, Thomaswerk Manfred, am 3. Oktober

Kurt Weitauer, Hundeschmiede Katja, am 3. Oktober

Fritz Pertz, Kaltbandwerk Regine, am 4. Oktober

Erich Wnendt, Betriebswirtschaft Ute, am 4. Oktober

Heinz Gerd Noltenhans, Elektrobetrieb I Elvira, am 6. Oktober

Johannes Reuschenbach, Allgemeine Verwaltung Karl-Heinz, am 8. Oktober

Theodor Brauer, Maschinenbetrieb Hochofen Marianne, am 8. Oktober

Günter Müller, Bergbau- und Hüttenbedarf Ulrike, am 8. Oktober

Heinrich Brück, Martinwerk II Heinz, am 9. Oktober

Heinz Großeloh, Stoffwirtschaft Roswitha, am 9. Oktober

Werner Echterbroch, Magazinverwaltung Frank, am 9. Oktober

Karlheinz Götz, Kokerei August Thyssen Elke, am 11. Oktober

Heinrich Korthas, Hochofen Bernd, am 11. Oktober

Siegfried Rappolt, Elektrobetrieb I Alberto, am 12. Oktober

Heinrich Kirstein, Werkschutz Erika, am 12. Oktober

Arno Tillmanns, Walzwerk I Barbara, am 12. Oktober

Erich Stolarski, Hochofen Erich, am 13. Oktober

Horst Hilgenpahl, Versuchsanstalt Roland, am 14. Oktober

Helmut Rinaß, Straße V Zurichtung Wolfgang, am 14. Oktober

Heinz Schmitz, Elektrobetrieb I Roswitha, am 14. Oktober

Erwin Dandler, Elektrobetrieb Bandwerk Christa, am 14. Oktober

Friedrich Everling, Walzwerk Wilma, am 15. Oktober

Karl-Heinz Neuser, Maschinenbetrieb Stahl- und Walzwerk, Beate, am 16. Oktober

Michael Remenar, Martinwerk II Roswitha, am 17. Oktober

Erich Momber, Zurichtung Erika, am 18. Oktober

Heinrich Eldring, Hochofen Ursula, am 18. Oktober

Friedrich Blöchl, Hochofen Arno, am 19. Oktober

Günter Droll, Bergbau- und Hüttenbedarf Heidi, am 19. Oktober

Friedrich Heese, Warmbandwerk Klaus-Dieter, am 19. Oktober

Manfred Vandersee, Bauabteilung Winfried, am 19. Oktober

Gottfried Nisius, Maschinenbetrieb Kraftanlagen Wolfgang, am 20. Oktober

Wolfgang Jansen, Betriebswirtschaft Dagmar, am 21. Oktober

Franz Evers, Warmbandwerk Michael, am 21. Oktober

Heinz Sauskojus, Mechanische Hauptwerkstatt Rainer, am 21. Oktober

Walter Fickert, Warmbandwerk Bernd, am 23. Oktober

Arnold Bauer, Zurichtung V Renate, am 24. Oktober

Johann Nühlen, Breitbandwalzwerk Hans-Michael, am 25. Oktober

Erwin Schmitz, Martinwerk II Heike, am 25. Oktober

Horst Holmann, Elektrobetrieb Warmbandwerk Jürgen, am 26. Oktober

Kurt Hettkamp, Elektrobetrieb I Angelika, am 26. Oktober

Werner Kelbert, Maschinenbetrieb II Barbara, am 26. Oktober

UNSERE TOTEN

BLOCH, Horst	Hilfstabellier (Lochkartenabteilung)	16. September
FENGELS, Erich	Blockfahrer (Walzwerk I)	21. September
HANKE, Siegfried	Kokillenmann (Martinwerk I)	21. September
GANSTER, Jakob	Pensionär (Verputzer, Zurichtung I)	4. Oktober
LASCHET, Matthias	Pensionär (Scherenmann, Walzwerk I)	8. Oktober
RUTHERT, Wilhelm	Schlosser (Maschinenbetrieb II)	9. Oktober
SEIDEL, Franz	Waschraumwärter (Soziale Betriebseinricht.)	9. Oktober
WOZNY, Paul	Pensionär (Betriebsvorarb., Zentral-Kesselh.)	10. Oktober
BÖCKMANN, Hugo	Pensionär (Angestellter, Kostenabteilung)	10. Oktober
UHL, Peter	Pensionär (Maurer, Bauabteilung)	12. Oktober
SCHNEIDER, Heinrich	Pensionär (Walzenscharfener, Walzendreherei)	12. Oktober
STEINFELD, Max	Schlackenkratzer (Warmbandwerk)	18. Oktober
KNOPS, Franz	Pensionär (Angestellter, Stahlkontrolle)	19. Oktober
GÖTTERT, Karl	Pensionär (Ofenmaurer, ff. Steinfabrik)	24. Oktober
OVERDICK, Wilhelm	Betriebsingenieur (FTA)	25. Oktober

WIR BEWAHREN IHNEN EIN EHRENDES ANDENKEN

RUND UM DEN Weißdorn

Die Inbetriebnahme des neuen SM-Werkes I hat die Werkzeitung dazu angeregt, den Spuren des ersten Thyssenstahls nachzugehen, der 1891 im alten Martinwerk in Bruckhausen erschmolzen wurde. Sechs Jahre später, und damit vor nunmehr sechs Jahrzehnten, brachte das erste Thomaswerk unserer Hütte die erste Charge. Direktor Werner Köhler, der bis zu seinem Ausscheiden Anfang Mai unser Thomaswerk leitete, hat in Heft 6/57 den in vier Nachkriegsjahren erzielten Wiederaufbau dargestellt. Es handelt sich bei dieser Anlage also um das dritte Thomaswerk der ATH. Heute blenden wir zurück auf den Beginn der Thomasstahl-Erzeugung in Bruckhausen.

O bwohl schon 1879 in Deutschland die ersten Thomasstahl-Chargen erblasen wurden und der rasch ansteigende Stahlbedarf dem Konverterprozeß in geradezu stürmischem Tempo Eingang verschaffte, hielt August Thyssen, als er 1890 in Bruckhausen das Hüttenwerk zu bauen begann, doch zunächst am Siemens-Martin-Verfahren fest. Er brachte ja die Erfahrungen aus seinem Stahlwerk in Styrum mit. Die Entwicklung in der Flußstahlerzeugung mit dem Vordringen des Thomasverfahrens ließ ihn schließlich aber doch zu dem Entschluß kommen, nach dem SM-Werk auch ein Thomaswerk zu errichten, um nicht in Rückstand zu geraten.

Als Erbauer und ersten Chef des Thomaswerkes holte er in dem Betriebsdirektor Wolf einen erfahrenen Thomasstahl-Fachmann von der Burbacher Hütte in Saarbrücken. Im Frühjahr 1895 gab August Thyssen das Signal zum ersten

60 Jahre ATH-Thomasstahl

Geschichte der Thomasstahl-Erzeugung

Spatenstich, und am 20. Juli 1897 floß der erste Thomasstahl aus den Konvertern in die Gießpfannen.

Wie heute stand das Werk südwestlich vom Martinwerk I auf dem Werksgelände, damals aber im buchstäblichen Sinne auf freiem Felde. Noch wuchs das Hüttenwerk der Gewerkschaft Deutscher Kaiser ja erst in seinen Anfängen. Fast auf den Tag mit der Inbetriebnahme des Thomaswerkes, nämlich am 17. Juli 1897, wurde der Hochofen I angeblasen.

Franz Dahl für große Abmessungen

Damals schon erwies sich bei der technischen Ausstattung Franz Dahls Weitsicht, der die Hütte später so viel zu verdanken hatte, als er ihre Entwicklung als Generaldirektor entscheidend beeinflusste. Seit 1894 unterstand ihm zunächst das Walzwerk, aber er pflegte auch in anderen Betrieben ein Wort mitzureden und seinen Einfluß geltend zu machen.

Während nach dem Plan fünf Konverter von je 12 Tonnen Fassungsvermögen vorgesehen waren, setzte er sich für weit größere mit 20 Tonnen Inhalt ein. Der Erfolg war ein Kompromiß. Man einigte sich auf die Hälfte von 12 und 20, auf 16 Tonnen. Mit zunächst vier 16-Tonnen-Konvertern, die in einer Längsreihe aufgestellt waren und durch Preßwasser-Zylinder von 500 Millimeter Durchmesser und 35 atü Druck geschwenkt wurden, lief das Thomaswerk an. Der Konverterwind wurde mit 2,5 atü Druck durch die Birnen geblasen. Den Stahlwerker von

heute werden die Abmessungen, um die damals gerungen wurde, recht bescheiden anmuten, nachdem im neuen Thomaswerk sechs 40-Tonnen-Konverter von je 300 Tonnen Gewicht einschließlich Füllung gefahren werden.

Rückkühlung im Wassertrog

Was die schwere Arbeit bei der Steuerung, bei der Beschickung der Konverter und beim Abgießen der Blöcke vor 60 Jahren anbelangt, so sind die Verhältnisse heute nur schwer vorstellbar. So wurde der Kalk auf Handkippwagen über einen außerhalb der Gebäude stehenden hydraulischen Aufzug zur Kalkbühne befördert.

Anfangs wurden die Konverter unmittelbar vom Hochofen aus beschickt. Die Pfannenwagen fuhr man auf einer langen, schrägen Rampe auf Bühnenhöhe herauf, und dann wurde das Roheisen mit einer maschinell verschiebbaren Einlaufrinne in die Konverter abgekippt. Von vor den Konvertern stehenden Dampfgießwagen wurde der erblasene Stahl in 3-Tonnen-Kokillen abgegossen, und die mühsame Rückkühlung erfolgte in einem Wassertrog. Immerhin aber standen schon von Beginn an in der Gießgrube fünf hydraulische Drehkräne zur Verfügung.

Rings um das erste Thomaswerk waren ihm der Schlackenhof, die Dolomitanlage und das Maschinenhaus vorgelagert. Am westlichen Ende des Stahlwerks standen drei Kupolöfen zum Umschmelzen des festen Roheisens, die durch einen Dampf-aufzug bedient wurden.

In viereckigen Kübeln wurde die anfallende Schlacke auf Schmalspurwagen zur 150 Meter entfernt gelegenen Thomasschlackemühle gefahren. Fahrbare Dampfkräne zogen die Hauben ab und kippten die Klötze auf Flur, wo sie von Hand mit schweren Hämmern zerkleinert

Das Thomasstahlwerk der ATH aus der Zeit vor 1914. Davor die Gebäude der Kupolofen-Anlage mit drei Kupolöfen

Philipp Senger, Maschinenbetrieb II
Irmgard, am 26. Oktober

Emil Muschik, Hundeschmiede
Joachim, am 27. Oktober

Werner Gertges, Zurichtung
Bernhard, am 27. Oktober

Josef Dornia, Zurichtung
Gabriele, am 28. Oktober

Alfred Jaschke, Zurichtung
Achim, am 30. Oktober

Walter Uhl, Sinteranlage
Elke, am 1. November

Fritz Weller, Kaltbandwerk
Doris, am 1. November

Heinrich Peters, Bauabteilung
Holger, am 1. November

Edmund Bandorski, Sinteranlage
Marlies, am 2. November

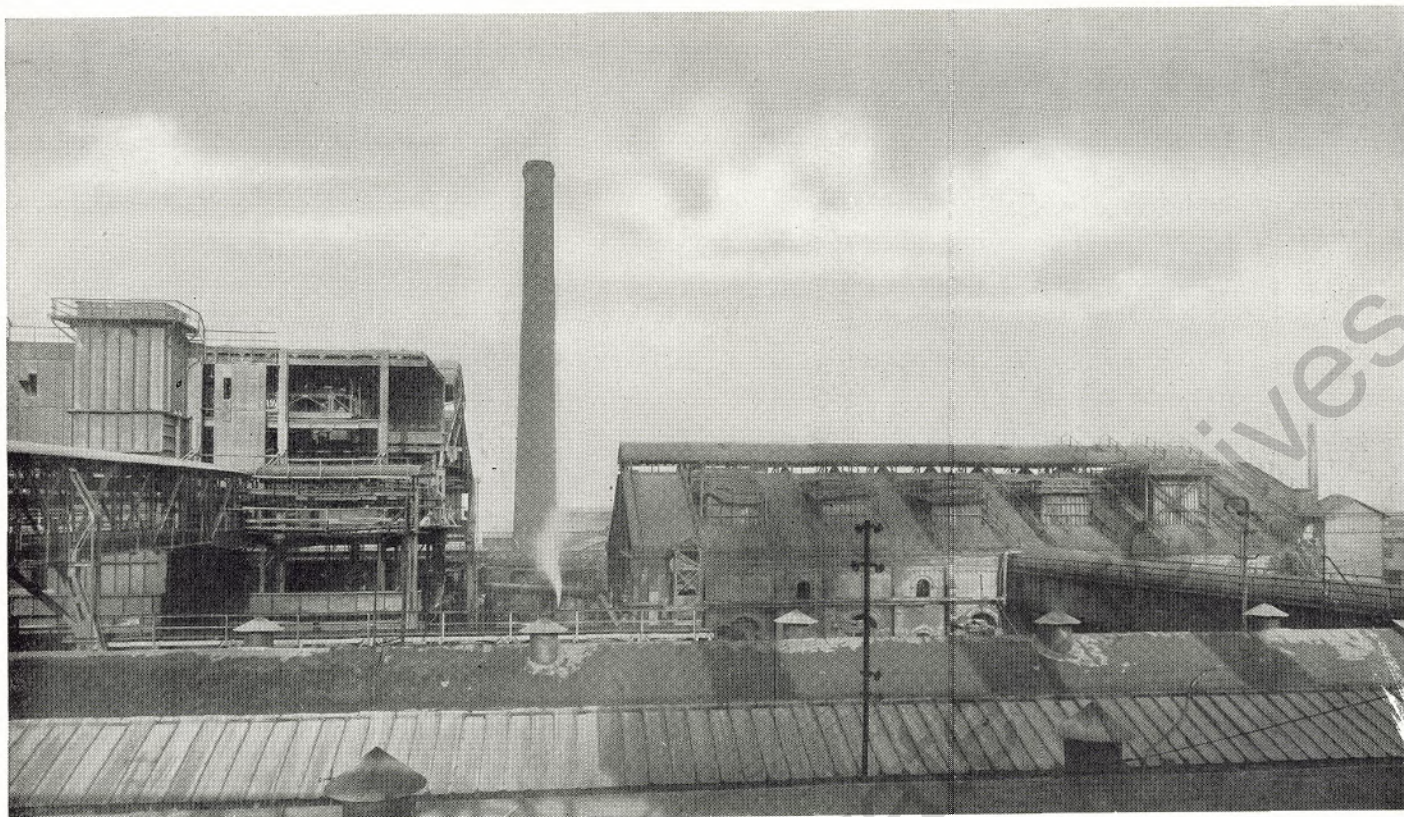
PERSONALMAPPE

Zu Abteilungsvorstehern wurden ernannt:
Hermann Haverkamp, Arbeiterannahme
Emil Schmidt, Lohnwesen

Zu Bürovorstehern wurden ernannt:
Max Haas, Einkauf
Walter Schmalfuß, Postabfertigung
Dr. Willi Schmitz, Einkauf

Zu Obermeistern wurden ernannt:
Bernhard Breuer, Betriebswirtschaft
Wilhelm Kapiczka, Betriebswirtschaft





Als die August Tyssen-Hütte zu gleicher Zeit zwei Thomas-Stahlwerke besaß: Links das neue, rechts das alte Werk

werden mußten. In der Anlaufzeit ist es vornehmlich Ferdinand Cavelius gewesen, der zusammen mit dem ersten Betriebschef Wolf und dessen Nachfolger Markers den Betrieb in Schwung hielt. Cavelius kam 1896 als Blasemeister zur Hütte und wurde schließlich der dritte Betriebschef des Thomaswerkes.

Sprunghafter Leistungsanstieg

Es liegt in der Natur der Sache, daß das Thomaswerk zunächst nur mit bescheidenen Leistungen zur Stahlerzeugung der Hütte beitragen konnte. 1897, als das SM-Werk 122 000 Tonnen produzierte, brachte es das Thomaswerk in knapp sechs Monaten auf 49 000 Tonnen. Aber schon im nächsten Jahre überflügelte es mit einer Leistung von 179 000 Tonnen die des Martinwerks von 119 000 Tonnen, und 1900 entfielen von der Gesamtzerzeugung an Stahl auf der Hütte 267 000 Tonnen auf Thomasstahl, 93 000 Tonnen auf SM-Stahl.

Inzwischen waren weitere Verbesserungen eingetreten. 1898 wurden drei Mischer von je 170 Tonnen in Betrieb genommen.

Nun in Eisenkonstruktion

Eine große Zahl neuzugezogener Belegschaftmitglieder hatte sich eingearbeitet. Im Jahre 1897, als das Thomaswerk mit den Nebenanlagen in Betrieb kam, erhöhte sich die Zahl der Belegschaftsmitglieder des Hüttenwerks um 800 auf 2930, wobei die Belegschaft der Kokerei einbegriffen ist. Im Jahre 1900 waren bereits 5150 Personen in Bruckhausen beschäftigt. 1903 wurde ein fünfter Konverter im Thomaswerk in Betrieb genommen, und 1912 eine neue Mischanlage mit drei Gefäßen von je 1100 Tonnen Fassungsvermögen. Aber nun war das Schicksal des ersten Thomaswerks schon besiegelt.... Nach fünfzehn Betriebsjahren konnte es mit der Entwicklung

der Hochofen- und Walzwerksanlagen nicht mehr Schritt halten.

1912 wurde daher mit dem ein Jahr zuvor beschlossenen Neubau begonnen. Die Älteren erinnern sich noch an die ungewöhnlichen Schwierigkeiten, die zu überwinden waren. Während der Bauzeit mußte das alte Thomaswerk in Betrieb bleiben. Man half sich mit stückweisem Abriß und Neubau. So kam es dazu, daß 1913 und 1914 auf der Hütte vorübergehend zwei Thomas-Stahlwerke in Betrieb waren.

Die Kupolofen-Anlage wurde zur nördlichen Verlängerung des Hochofen-Erzplatzes verlegt und auf dem gewonnenen Gelände der erste Teil des neuen, ganz in Eisenkonstruktion ausgeführten Stahlwerks errichtet. Hier kamen zunächst drei Konverter von je 30 Tonnen in Betrieb, während im alten Werk noch die 16-Tonnen-Birnen bliesen. Bei dieser Zusammenarbeit war den alten Stahlwerkern die sehr wichtige Möglichkeit gegeben, sich umzugewöhnen und auf die Arbeit mit den neuen, größeren Convertern umzuschulen.

Monate hindurch hat es dann auf dem Hüttengelände mächtig gekracht, als das alte Werk völlig stillgelegt worden war und die schweren Fundamente und dicken Backsteinmauern des 46 Meter langen, 29 Meter breiten und 14 Meter hohen alten Bauwerks weggesprengt werden mußten. Durch die Eisenkonstruktion wesentlich weiträumiger und lichter, konnte schließlich auf dem abgeräumten Gelände der Bau des neuen Thomaswerks vollendet werden.

Es erhielt zunächst fünf in einer Achse liegende Konverter von je 30 Tonnen. Nicht mehr wie früher von einer gegenüberliegenden Steuerbühne, sondern von einer geschützt neben jedem Konverter angeordneten Einrichtung wurde das Schwenken des Converters gesteuert und das maschinelle Öffnen der Kalktrichter

besorgt. Zwei Spiegeleisen-Ofen schlossen sich auf der Bühne den Convertern an. Die alte Kupolofenanlage wurde abgebrochen und durch eine neue mit Beschickung durch einen Dampfaufzug ersetzt.

Ein weiter Fortschritt

Die zahlreichen Verbesserungen in dem neuen Thomaswerk, das schließlich mit sechs Convertern von 30 Tonnen arbeitete, stempelten es zu einem der modernsten und leistungsfähigsten Stahlwerke vor und nach dem ersten Weltkrieg. Im Vergleich zu den Verhältnissen im alten Werk waren die Arbeitsvorgänge wesentlich erleichtert und beschleunigt. Von den Mischern kam nun das Roheisen auf Spezialwagen in 30-Tonnen-Pfannen zur Converterhalle, wo es von drei 60-Tonnen-Gießlaufkränen unmittelbar in die Birnen entleert wurde. Den Kalk brachte eine Elektrohängebahn von den Silos auf die Kalkbühne über den Convertern. Laufkräne besorgten die Zufuhr aller erforderlichen Materialien für die Zusätze. Zwei elektrisch betriebene Übergabewagen fingen den fertigen Stahl in 30-Tonnen-Pfannen auf, die über Gießkatzenbahnen zu den Gießständen gebracht wurden.

Auf Spezialwagen, die durch Akkumulatoren-Lokomotiven von hinten unter die Konverter gefahren wurden, faßten große vierteilige Kübel jetzt die gesamte Schlacke einer Charge. Die erkalteten Schlackenklötze wurden nun auf dem Rost eines neuen, großen Bunkers abgelegt und von einer maschinellen Anlage zerkleinert. Fäuste und Vorhammer hatten bei dieser Arbeit endlich ausgedient.

Die Thomasstahl-Erzeugung erhöhte sich von Jahr zu Jahr im Zuge laufender Betriebsverbesserungen, wenn auch die Entwicklungskurve von der Ungunst der Zeitläufte nicht unberührt blieb. Schon

im letzten Vorkriegsjahr 1913, als zeitweilig der erste Teil des neuen Thomaswerkes mit dem alten Betrieb zusammen fuhr, ehe 1914 die komplette neue Anlage ihrer Bestimmung übergeben werden konnte, erzeugte die Hütte in Bruckhausen 634 000 Tonnen Thomasstahl. Später hat das zweite Thomaswerk allein diese Leistung erheblich übertroffen.

1927 erhielt das Thomaswerk einen siebenten Konverter. Ein Jahr später wurde die Bunker-Kranbahn nach Beeckerwerth verlegt, wiederum ein Jahr darauf die neue Thomasschlackenmühle in Beeckerwerth in Betrieb genommen. Die weitere Entwicklung liegt der persönlichen Erinnerung vieler Werksangehöriger noch nahe und vor allem das trübe Kapitel der Demontage, dem auch das zweite Thomaswerk in Bruckhausen zum Opfer fiel.

Aber nun braust ja längst der Gebläsewind durch neue Konverter von Abmessungen, von denen man sich vor sechzig Jahren noch nichts träumen ließ. Wohl sprüht der Funkenregen wie einst über die Konverterbühne, nichts aber erinnert in der auf den neuzeitlichsten Stand gebrachten technischen Ausstattung des Betriebes sowie bei den Arbeitsverhältnissen mehr an jene Zeiten des Anfangs der Thomasstahl-Erzeugung in Bruckhausen.

el

DAS ERLEBTE ICH AUF DER ATH

Die Ratte im Stiefel

Das erlebte ich an einem schönen Frühlingsmorgen im Jahre 1910 im Trägerlager an der Verladerrampe. Ich war gerade dabei, Träger 55 einzuhauen und durchzuschlagen, als plötzlich ein Mann im Mantel vor mir stand und mir einen guten Morgen wünschte. Er sah sich einige Minuten meine Arbeit an und meinte: „Was soll mit diesen schweren Trägern geschehen?“

Dann wollte er noch mehr wissen. Ich erklärte, daß ich für eine Unterhaltung im Moment keine Zeit hätte; die Träger wären sehr eilig und müßten noch verladen werden. Über diese Äußerung lächelte der Herr. Dann holte ich den Kran und nahm die Träger in die Kranketten, um sie zu brechen. Der Hammer, den ich dazu brauchte, wog 27 Pfund. Als ich die acht Träger 55 gebrochen hatte, da meinte der mir noch fremde Mann, ich wäre in der Kraft wie in der Blüte meiner Jugend.

Der Auftrag war fertig, und so wechselten wir noch einige Minuten herzliche Worte. Nun erst wurde mir klar, daß ich den Gründer unserer Hütte August Thyssen vor mir hatte. Mit großem Interesse besah sich Herr Thyssen mein Werkzeug und meinte: „Die Zeit liegt nicht mehr so fern, wo sich die Technik hier einschalten wird.“ Es gab zu der Zeit weder Brennaparate noch Maschinen, um die schweren Träger auf Länge zu schneiden.

Als Herr Thyssen sich verabschiedete, liefen ihm ein paar Ratten vor die Beine. Dabei muß er sich wohl erschrocken haben. Denn er fragte, ob hier noch mehr wären. Ich sagte, die kämen nur vereinzelt vor und erzählte dabei Herrn Thyssen, daß mir im Dezember 1909 eine Ratte in die Stiefel gekommen sei. Herr August Thyssen fragte, wie so etwas möglich sei. „Wenn im Winter Schneewasser auf dem Platz steht, und man nasse Füße hat“ — so erzählte ich ihm dann — „lege ich die Stiefel bei der Schicht zum Trocknen vor den Ofen, damit ich sie am kommenden Morgen wieder in Ordnung habe. Als ich nun eines Morgens Papier in die Stiefel legen will, bekomme ich einen Schreck. Denn eine Ratte hatte sich verlaufen und konnte aus dem Stiefel nicht mehr heraus.“

Herr Thyssen hat da so gelacht, daß er sich die Tränen aus den Augen wischte. Dieses Bild des alten Herrn aus meiner Jugend habe ich heute noch vor mir.

Franz Lippke, Pensionär



Besuch aus Iran

Der Präsident der iranischen Siebenjahresplan-Behörde Abol Hassan Ebtehadj wollte Ende Oktober in der Bundesrepublik, um mit den beteiligten deutschen Firmen Demag (Duisburg), Fried. Krupp (Essen) und unserer Hütte wichtige Fragen im Zusammenhang mit dem geplanten Bau eines Hüttenwerkes in Iran zu besprechen. Das Werk soll zunächst 120 000 Jahrestonnen Rohstahl produzieren. Der Delegation gehörten neben Präsident Ebtehadj (am Tisch zur Rechten von Dr. Cordes) zwei Direktoren der iranischen Planungsbehörde Esmail Zandjani und Esmail Koutchesfahani (im Bild) sowie der technische Berater der iranischen Regierung Anthelme Condamin an. Die Herren besichtigten unter Führung von Direktor Dr. Heischkeil eingehend verschiedene Betriebe unserer Hütte. — Dr. Michel hatte kurz zuvor auf Einladung der Arbeitsgemeinschaft Demag/Krupp den Iran besucht, um sich an Ort und Stelle über die Pläne zu orientieren und die technischen Bedingungen zur Errichtung des Hüttenwerkes zu studieren. Von dieser Reise brachte er eine Reihe von Aufnahmen mit. Unsere Bilder aus Teheran zeigen (unten) Straßenleben in der iranischen Hauptstadt mit der glänzenden Kuppel einer Moschee, links Teppichhandwerker beim Waschen ihrer Erzeugnisse.

