



Unsere



Schriftleitung: Carl Bertram Hommen, Hauptverwaltung, Fernruf 5 40 91, Hausanschluß 27 66 und 54 52 — Bilder: Blaszyk, Haftmann, Hommen, König, List, Masraf (Kairo), Meyer, Schmidt, Schroeder — Titelbild: Carl B. Hommen, Bild der Rückseite: Ernst Schroeder — Zeichnungen: Adalbert Müller und Wilm Voßnacke — Satz und Druck: Mülheimer Druckereigesellschaft mbH., Mülheim (Ruhr), Eppinghofer Straße 50/52.

Die Werkzeitung erscheint monatlich und wird kostenlos an die Mitarbeiter der August Thyssen-Hütte AG. abgegeben

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

HEFT 3 MÄRZ 1958

AUS DEM INHALT:

	Seite
„Thyssenstahl in Leipzig“	2
Belegschaft hörte Bericht zur Lage	6
... und zu Ostern in den Tierpark	7
Neue Belegschaftshäuser schaffen Platz für alle Mitarbeiter	8
Münchener Fasching dienstlich erlebt	11
Sechzig lernen Gabelstapler fahren	12
Kraftzentrale 2 rüstet für den Hochofenriesen	14
Die ATH auf der Weltausstellung in Brüssel	15
Der Sicherheitsingenieur hat das Wort: Kleine Ursachen — große Wirkungen	16
Jeder hat sein Steckpferd: Bummel über Ätherwellen	17
Dr. Forstmann 75 Jahre	18
Jubilare, Personal- und Familiennachrichten	19
Rund um den Weißdorn: Tausend stumme Helfer einsiger Arbeit	21

TITELBILD:

Blickpunkt des Ausstellungsstandes der ATH und der Niederrheinischen Hütte auf der Leipziger Frühjahrsmesse war dieser „Turm“ aus Breitflanschträgern und Profilstahl (Siehe auch den nebenstehenden Bericht.)

BILD DER RÜCKSEITE:

Winterliches Bild des Hüttenwerkes — im Frühling. Immer wieder zeigten selbst gegen Ende März Frost, Schnee und Eis, daß das Frühjahr noch nicht begonnen hat. Unser Bild zeigt von einem plötzlichen Schneefall überraschte Belegschaftsmitglieder bei Schichtwechsel in der Nähe der Breitbandstraße

„Thyssenstahl“ in Leipzig

ATH stellte mit Niederrhein auf der Frühjahrsmesse aus

Die August Thyssen-Hütte stellte sich gemeinsam mit der Niederrheinischen Hütte jetzt erstmalig auch auf der diesjährigen Leipziger Frühjahrsmesse vom 2. bis 11. März als Aussteller vor. Das Erscheinen von „Thyssenstahl“ in Leipzig, dem traditionsreichen deutschen Messeplatz, sollte allen Interessenten die Möglichkeit geben, sich über den wiedererreichten Leistungsstand der beiden miteinander verbundenen Unternehmen zu unterrichten; außerdem sollte es zur Förderung des innerdeutschen Handels sowie zur Vertiefung der traditionellen Wirtschaftsbeziehungen zum Osten beitragen.

Die ATH ist ohne übertriebene Vorstellungen nach Leipzig gegangen. Für sie war die Frühjahrsmesse kein Ort der Abschlüsse, sondern in erster Linie der Kontakte. Sie hat Gespräche mit Vertretern der Ostblock-Staaten ermöglicht, so unter anderem mit dem stellv. sowjetischen Ministerpräsidenten Kossygin, der den „Thyssenstahl“-Stand in Begleitung einer größeren Zahl von Experten besuchte.

Auch DEW und Niederrhein-Töchter

Im vergangenen Jahr hatte die ATH mit ihren Tochtergesellschaften in Hannover „Haus Thyssenstahl“ als Ausstellungspavillon errichtet und die Industriemesse 1957 benutzt, um sich zum erstenmal nach dem Kriege der internationalen Öffentlichkeit auf einer Messe zu zeigen. Mit Leipzig besuchte sie jetzt die zweite deutsche Messe. Der Stand der ATH in Leipzig, der auch hier den schon zu einem Begriff gewordenen Namen „Thyssenstahl“ führte, befand sich in Halle 2 der Technischen Messe, in der fast alle

Werke der westdeutschen Eisen- und Stahlindustrie vertreten waren.

Auf dem Gelände der Technischen Messe hatten an anderer Stelle außerdem die der ATH nahestehenden Gesellschaften ausgestellt, einmal die Deutschen Edelstahlwerke Krefeld, zum andern die Tochtergesellschaften der Niederrheinischen Hütte, die Westfälische Union für Eisen- und Drahtindustrie Hamm, das Eisenwerk Steele und das Lennowerwerk Altena. Während Niederrhein bereits 1955 in Leipzig vertreten war, zählten ihre Tochterunternehmen zu den Firmen der Bundesrepublik, die schon seit Kriegsende die Leipziger Messe regelmäßig besuchte haben.

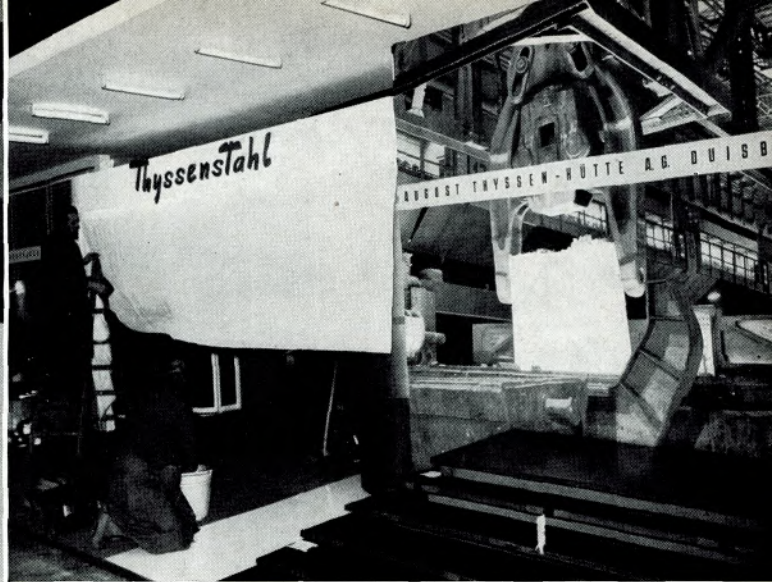
Der „Thyssenstahl“-Stand wurde gut beachtet. Bereits am Eröffnungstag war er das Ziel einer der sechs Gruppen von Ehrengästen, die vor der offiziellen Freigabe der Messehallen für die Besucher aus achtzig Ländern die Ausstellung besichtigten. Zu den Mitgliedern dieser Delegation gehörte auch der Außenminister der DDR, Dr. Lothar Bolz. Am Mon-

Am Eröffnungstag der Messe besuchte der DDR-Außenminister Dr. Bolz, den Dr. Risser gerade begrüßt, zusammen mit dem Leiter des Deutschen Innen- und Außenhandels, Dolling (ganz rechts) den „Thyssenstahl“-Stand in Leipzig. (Neben Dr. Risser, verdeckt, Dr. Holtmann von „Niederrhein“)





LINKS: Lebhaftes Gespräch ergaben sich mit zahlreichen Besuchern aus der Zone, hier mit Arbeitern eines Betriebes, die sich auf der Messe umsahen. Für Einkäufe waren sie allerdings nicht zuständig — Rechts:



Zehn Minuten vor Eröffnung der Messe um 10 Uhr am Sonntagmorgen. Die Reinemache-Frauen gaben dem Stand den letzten Glanz, bevor die ersten offiziellen Besucher erschienen

tag folgte die offizielle sowjetische Regierungsdelegation unter der Leitung des stellvertretenden Ministerpräsidenten der UdSSR, A. M. Kossygin. Dr. Risser sowie Dr. Holtmann von der Niederrheinischen Hütte gaben den Besuchern, die sich auf einem Rundgang zu verschiedenen Ständen westdeutscher Stahlgesellschaften befanden, einen Überblick über das Produktionsprogramm der beiden Werke.

Am Dienstagabend wollte das ostzonale Fernsehen im Stand der ATH und nahm ein Interview auf, bei dem sich Direktor Müser den Fragen der Reporter stellte.

„Die Welt in einer Nuß“

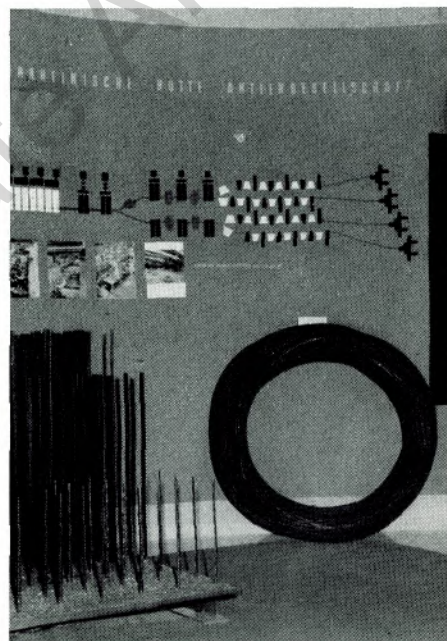
Als der junge Goethe 1765 zum erstenmal in die Messestadt kam, schrieb er in sein Tagebuch den Satz: „So eine Messe ist die Welt in einer Nuß“. Von Leipzig gilt das heute nur noch mit Einschränkungen. Aber immerhin — wer sich in den zehn Tagen der diesjährigen Frühjahrsmesse vom 2. bis 11. März durch die Straßen der Stadt bewegte, die Messehäuser besuchte und sich vor allem in den Hallen und auf dem Freigelände der Technischen Messe im Schatten des Völkerschlacht-Denkmalumsah, sah Menschen aus vielen Ländern.

9600 Aussteller aus 43 Ländern hatten rund 300 000 Quadratmeter Ausstellungsfläche belegt. Ihre Namen füllten 1600 Seiten in zwei Messekatalogen, die zusammen drei Pfund wiegen.

Stahlindustrie in einer Halle vereint

Von den westdeutschen Ausstellern hatte die Stahlindustrie in der Halle 2 am Eingang der Technischen Messe geschlossen ausgestellt. Sie teilte sich die Halle mit volkseigenen Betrieben der DDR, von deren Wand eines der vielen politischen Spruchbänder sofort ins Auge sprang; „Eisen und Stahl müssen in ganz Deutschland für den Frieden fließen“.

Die Litanei der Spruchbänder grüßte den Messegast schon, wenn er auf dem Hauptbahnhof ankam, auf dessen fortschreitende Renovierung die Leipziger übrigens mit Stolz verweisen. Eine neue Schalterhalle und ein nach Leipziger Begriffen „komfortabel“ ausgestattetes Restaurant wurden pünktlich zur Eröffnung der Messe am Sonntag noch fertig, während die Bevölkerung anlässlich der Messe eine kleine Aufbesserung im Einerlei ihres Küchenfahrplans erfuhr, angesichts der plötzlich gefüllten „Schau-Fenster“ die Mängel jedoch um so stärker empfinden mußte.



Die Niederrheinische Hütte war mit zahlreichen Beispielen ihrer Produktion an Stabstahl und Walzdraht vertreten

Auch die Tochtergesellschaften der ATH hatten in Leipzig ausgestellt. LINKS: So präsentierte sich die Westfälische Union, Hamm, den Messe-

besuchern — RECHTS: Der Stand der Deutschen Edelstahlwerke, Krefeld, auf der diesjährigen Leipziger Frühjahrsmesse



Der Betriebsrat wurde unterrichtet

Der stellvertretende Aufsichtsratsvorsitzende Walter Hölkeskamp gab dem Betriebsrat der ATH einen ausführlichen Überblick über allgemeine Werks- und Belegschaftsangelegenheiten, insbesondere erläuterte er das Ergebnis des letzten Geschäftsjahres. Die eindeutigen Erklärungen, die er dabei auch zu verschiedenen aktuellen Problemen gab, fanden die besondere Aufmerksamkeit der Mitglieder der Betriebsvertretung. An der Zusammenkunft nahmen alle Arbeitnehmer-Mitglieder des Aufsichtsrates und Arbeitsdirektor Meyer teil. Sie besichtigten anschließend verschiedene Betriebe.



Beim Rundgang. Oben (von links) in der ersten Reihe die AR-Mitglieder Direktor Simon, DGB-Vorsitzender Willi Richter, Walter Hölkeskamp und Generaldirektor Sattler. — UNTEN: Mitglieder des Aufsichtsrates und Betriebsrates (von links) Wilhelm Hüsing, Paul Nitschke, Fritz Seydaack, Paul Sattler, Walter Hölkeskamp, Willi Richter, August Hansel, Arbeitsdirektor Meyer, Bernhard Breuer, Winand Mohren und Johann Panek. Zwischen Direktor Meyer und W. Mohren Prof. Taut



ATH-NOTIZBUCH

VON DEM UMTAUSCHGEBOT der August Thyssen-Hütte AG an die Aktionäre der Deutsche Edelstahlwerke AG, Krefeld, ist weitgehend Gebrauch gemacht worden. Der ATH sind DEW-Aktien im Nennbetrag von rd. 13,3 Millionen DM zugeflossen; sie verfügt nunmehr über rd. 94 Prozent des Grundkapitals von DEW. Das Grundkapital der ATH wird sich im Zuge dieser Transaktion von nominell 290 Millionen DM auf 310 Millionen DM erhöhen.

★

INS LAHTAL werden auch in diesem Jahr 200 Belegschaftsmitglieder in Erholung fahren können. Da die finanzielle Lage der Betriebskrankenkasse es nicht erlaubte, die bisherigen Urlaubskuren fortzusetzen, hat die Hütte diese Kuren werksseitig übernommen. Die vierzehntägigen Erholungsaufenthalte beginnen am 5. Mai und enden am 20. September. Die Urlauber werden in der Castormühle in Dausenau bei Bad Ems untergebracht.

★

NACH ST. VEIT in Österreich werden wie im Vorjahr 120 Mitarbeiter auf Kosten der Hütte für 14 Tage gehen. Auch die Erholung beginnt Anfang Mai.

★

AN DER INDUSTRIEMESSE 1958 in Hannover vom 27. April bis 6. Mai wird die August Thyssen-Hütte wieder gemeinsam mit der Niederrheinischen Hütte und ihren Tochtergesellschaften beteiligt sein. „Haus Thyssenstahl“ wird in diesen Wochen bereits für die Ausstellung vorbereitet.

★

DIE EMSCHERGENOSSENSCHAFT, die als Gemeinschaftsunternehmen der Städte und Industrien für die Abwasserwirtschaft im Einzugsgebiet der Emscher und für alle damit zusammenhängenden Aufgaben der Wassereinhaltung verantwortlich ist, berief Hüttenfendirektor Dr. Michel in ihren Vorstand.

★

FRITZ SEYDAACK, Mitglied des Aufsichtsrates der ATH und Duisburgs Oberstadtdirektor, wurde zum Vorsitzenden der Arbeitsrechtlichen Vereinigung der Gemeinden und kommunalen Unternehmen in Nordrhein-Westfalen und zum zweiten Vorsitzenden der Vereinigung kommunaler Arbeitgeberverbände gewählt.

Bekanntlich hat die IG Metall Ende vorigen Jahres den geltenden Lohnstarif gekündigt und eine Erhöhung um 10 Prozent gefordert. Aus den anschließenden Verhandlungen zwischen den Tarifpartnern ist inzwischen leider ein offener Lohnkonflikt geworden. Beide Seiten haben die Öffentlichkeit mehrfach über ihren Standpunkt unterrichtet. Ihre jeweilige Beurteilung der jüngsten Geschäftsentwicklung bei den Hüttenwerken und deren angespannte Kostenlage, wie auch die Beurteilung der drohenden Rückwirkungen einer Lohnerhöhung bei uns auf andere Wirtschaftszweige geht offensichtlich zu stark auseinander, als daß man bisher zu einer Einigung hat kommen können.

Der Lohnkonflikt in der Stahlindustrie

Jedenfalls — die wirtschaftliche Konjunktur ist anfällig geworden. Die Kohle- und Kokshalden an der Ruhr sind in den letzten Wochen stetig angewachsen — nicht zuletzt wegen des Rückgangs der Abbrufe durch den Hauptverbraucher, die Stahlindustrie. Das muß als ernstes Warnzeichen gelten.

Mit Polemik ist uns jetzt nicht gedient.

Die Gefahr, daß es zu einer Arbeitsunterbrechung kommt — es wäre der erste Streik in

unserer Stahlindustrie seit fast 30 Jahren —, läßt sich nur verringern, wenn man auch weiterhin ruhig und sachlich miteinander spricht.



Der Vorstand unserer Hütte hat sich in dem nachstehend abgedruckten Brief an alle Belegschaftsmitglieder gewandt, um sie eindringlich auf den Ernst der gegenwärtigen Lage aufmerksam zu machen.

Ein Wort an unsere Mitarbeiter

Der Lohnkonflikt in der Stahlindustrie an Rhein und Ruhr veranlaßt uns, unsere Mitarbeiter mit allem Ernst auf einige Tatsachen hinzuweisen, die jeder von uns wissen muß.

Nach Jahren gemeinsamer Anstrengungen haben wir im vorigen Herbst unser Ziel erreicht: den Wiederaufbau des Werkes, das heute mehr als 10 000 Arbeitsplätze umfaßt, davon 8000 seit Beendigung der Demontage neu geschaffen.

Dieser wirtschaftliche Wiederaufstieg der ATH ist auch unseren Mitarbeitern in starkem Maße zugutegekommen. Wir wollen nicht im einzelnen aufzählen, was inzwischen alles hinsichtlich der Verbesserung der Einkommensverhältnisse, der Arbeitsbedingungen usw. geschehen ist. An einige Tatsachen aber müssen wir in dieser Stunde doch erinnern:

- Seit Beginn des Wiederaufbaues hat sich der durchschnittliche Stundenlohn bei uns um 90 % erhöht. Die Monatsverdienste der Lohnempfänger sind in der gleichen Zeit trotz Arbeitszeitverkürzung mit entsprechendem Freizeitgewinn um 70 % gestiegen. Diese Einkommensverbesserung — die ein Vielfaches der seitdem eingetretenen Verteuerung der Lebenshaltung ausmacht — beruht wohl-gemerkt nur zum Teil auf tariflichen Vereinbarungen, zum anderen Teil jedoch auf werksseitigen übertariflichen Zulagen, die in vertrauensvoller Zusammenarbeit mit der Belegschaft vereinbart wurden. Das gleiche gilt für die Gehaltsentwicklung.
- Hinzu kommt, daß unter Einsatz von Werksmitteln in Höhe von rd. 20 Millionen DM seit 1950 fast 2500 Werkwohnungen neu geschaffen wurden, mit denen die Wohnungsnot der Belegschaft beträchtlich gemildert werden konnten.
- Hinzu kommen schließlich in erheblichem Umfang andere zusätzliche soziale Leistungen, die im letzten Jahr rd. 10 Mill. DM erreichten und von denen allein die Weihnachtsgatifikation 5 % der jährlichen Lohn- und Gehaltssumme ausmacht.

All das wurde wesentlich erleichtert dadurch, daß wir lange Zeit keine Absatzsorgen kannten. Inzwischen ist jedoch die jahrelange Hochkonjunktur auf dem Stahlmarkt umgeschlagen. Die Ausfuhrmärkte haben schon seit einiger Zeit stark nachgelassen. Neuerdings ist auch das Inlandsgeschäft schlechter geworden. Von dieser allgemeinen Marktschwächung und den damit zusammenhängenden Absatzschwierigkeiten ist unsere Hütte nicht ausgenommen. Die Auftragseingänge sind im Februar und März gegenüber dem Jahresbeginn um ein starkes Fünftel zurückgeblieben, ohne daß sich bisher eine Besserung abzeichnet. Wir mußten daher das ursprüngliche — im vergangenen Oktober bereits erreichte — Produktionsziel für März und April von 215 000 t auf 170 000 t Rohstahl zurückstecken und einige Siemens-Martin-Öfen wegen Beschäftigungsmangels stilllegen.

Wir wollen gewiß nicht schwarzmalen, aber an dieser derzeitigen Situation kommen wir nun einmal nicht vorbei. Während es uns die Geschäftsausweitung bisher Jahr für Jahr möglich machte, tausende von Arbeitsplätzen neu zu schaffen, müssen wir jetzt alle unsere Bemühungen darauf konzentrieren, unseren Mitarbeitern die vorhandenen Arbeitsplätze zu erhalten.

Eine Arbeitsunterbrechung in dieser Lage wäre für niemanden ein Gewinn.

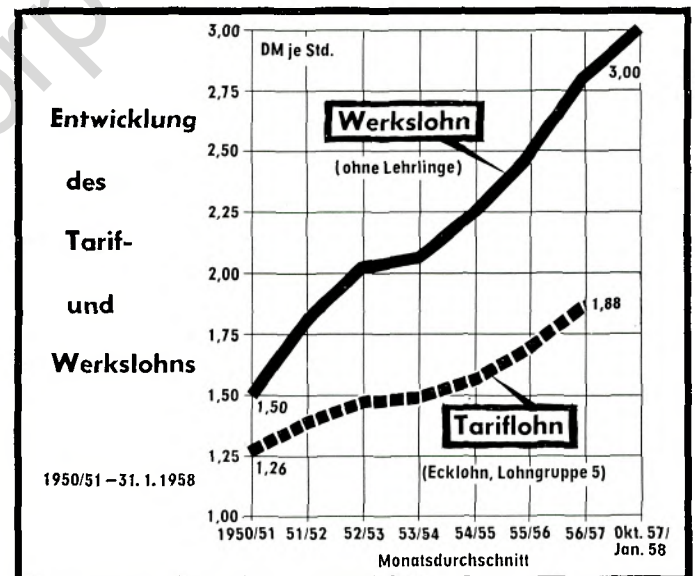
Die Auswirkungen auf den Markt und auf unsere Kundenschaft wären unübersehbar. Wir erinnern nur daran, daß zahlreiche neugeschaffene Stahlkapazitäten in anderen Montanrevieren bereitstehen, entstehende Versorgungslücken bei der weiterverarbeitenden Industrie — möglichst auch auf längere Sicht

— auszufüllen. Das kann die Beschäftigungslage unseres Werkes weit über die Dauer einer eventuellen Arbeitsunterbrechung hinaus schwer beeinträchtigen und damit vorhandene Arbeitsplätze infrage stellen.

Worum geht es bei den jetzigen Lohnverhandlungen?

Die Erhöhung der Stahllohne wird zu einem Zeitpunkt gefordert, da wir selbst ernsthaft überlegen müssen, wie wir unsere Belegschaft in vollem Umfang weiterbeschäftigen können. Beschäftigungsschwierigkeiten und solche Lohnerhöhungen lassen sich aber nun einmal beim besten Willen nicht miteinander verbinden.

Es ist verständlich: jedermann will gerne mehr Geld verdienen. Aber solche Wünsche finden ihre Grenze am wirtschaftlichen Einmaleins. Dieses Rechenexempel betrifft nicht nur uns und unsere wirtschaftliche Lage allein. Darüber hinaus haben wir auch Rücksicht zu nehmen auf den vielfach erläuterten Zusammenhang zwischen den Löhnen im Bergbau, der Eisen schaffenden und Eisen verarbeitenden Industrie. Zwar liegt seit kurzem der tarifliche Ecklohn in der Eisen verarbeitenden Industrie um 7 Pfennig über dem der Stahl-



industrie. Entscheidend ist aber der Effektivlohn, der in der Eisen schaffenden Industrie um etwa 50 Pfennig über den Durchschnittslöhnen der Eisen verarbeitenden Industrie und damit nur noch geringfügig unter dem durchschnittlichen Stundenverdienst im Steinkohlenbergbau liegt.

Sowohl die jüngste Geschäftsentwicklung bei uns als auch die Auswirkungen auf andere Wirtschaftszweige zwingen bei verantwortungsbewußter und realistischer Betrachtung zum Maßhalten.

Wir appellieren an Ihre Einsicht!

- Soll es wirklich soweit kommen, daß all das, was wir in Jahren gemeinsamer Arbeit geschaffen haben — Sicherheit und Auskommen für jeden einzelnen — infrage gestellt wird?
- Wollen Sie es zulassen, daß Ihr Arbeitsplatz — vielleicht auf längere Sicht — aufs Spiel gesetzt wird?
- Sollen alle Anstrengungen und Sorgen der Wiederaufbaujahre umsonst gewesen sein?

Belegschaft hörte Bericht zur Lage

Am Sonntag, dem 23. Februar, fand im Atrium-Kino eine Belegschaftsversammlung statt. Der vollbesetzte Raum und eine rege Diskussion zeigten die Anteilnahme, die gerade dieser Zusammenkunft und den zu behandelnden Fragen entgegengebracht wurde. Der Betriebsratsvorsitzende August Hansel konnte hierbei auch Arbeitsdirektor Meyer, Prokurist Dr. Isselhorst, Sicherheitsingenieur Frink und Vertreter der Gewerkschaft begrüßen.

Betriebsratsvorsitzender Hansel gab zu Beginn der Belegschaftsversammlung einen Überblick über die Lage des Werkes und den Stand seiner Produktion. Dabei ging er auch auf Grund verschiedener Anfragen näher auf die Lage im SM-Stahlwerk II ein, wo zur Zeit der

Versammlung drei SM-Ofen außer Betrieb genommen worden waren. Einige Belegschaftsmitglieder mußten von hier auf Arbeitsplätze in anderen Betrieben umgesetzt werden.

Der Betriebsratsvorsitzende verwies auf die allgemein in der Stahlindustrie zu beobachtenden schwankenden Auftrags-eingänge. Er sprach die Hoffnung aus, daß sich die Lage bald wieder normalisieren möchte.

Der stellvertretende Betriebsratsvorsitzende Nitschke ging auf die Einführung der 42-Stunden-Woche im Bereich der Hochofen-Anlage ein. Er gab bekannt, daß die ATH auf Grund einer innerbetrieblichen Regelung den Lohnausgleich mit 8 Prozent auf den Tariflohn und mit 6 Prozent auf den Effektivlohn zahlen

werde. Diese Übereinkunft — so sagte er — sei sehr erfreulich.

Auf Grund der Arbeitszeitverkürzung auf 42 Stunden und der dadurch anfallenden Freischichten in der Woche ergäben sich aber Schwierigkeiten für eine reibungslose Abwicklung der Löhnung, Betriebsvertretung und Werksleitung hätten deshalb gemeinsam nach einer Lösung gesucht, um allen Mitarbeitern im Hochofen-Bereich — wenn ein Löhnungstag in eine ihrer Freischichten falle — den Weg zur Hütte zur Entgegennahme ihres Lohnes zu ersparen.

Ein Vorschlag für Lohnzahlung

Nach vielen Beratungen sei nur eine Möglichkeit übergeblieben, die im ersten Augenblick zwar etwas überrasche, bei genauerer Prüfung jedoch durchaus zu empfehlen sei: Die Überweisung des Lohnes auf ein Sparkassen- oder Bankkonto. Eine solche Regelung setze aber voraus, daß sich der gesamte Hochofen-Bereich für diese Lösung entscheide, da eine Lohnzahlung nach zwei Methoden nicht durchführbar sei.

Es sei geplant, eine Versammlung der Hochofen-Belegschaft einzuberufen, um sie eingehend über die vorgeschlagene Maßnahme zu unterrichten und Gelegenheit zu einer umfassenden Aussprache zu geben.

Es wurde weiter mitgeteilt, daß die ATH ihren Betrieb Schlackenverwertung an die Firma Strabag verpachtet habe. Alle dort frei werdenden Mitarbeiter würden zufriedenstellend in anderen Betrieben der Hütte untergebracht.

Außerdem wurden Fragen des Hausarbeitstages für die weiblichen Belegschaftsmitglieder sowie die Umstellung der Winterarbeitszeit in der Bauabteilung von 8 auf 7 Uhr besprochen.

Geschäftsbericht angekündigt

Zum Schluß der Versammlung nahm Arbeitsdirektor Meyer das Wort, um zu einzelnen angeschnittenen Problemen Stellung zu nehmen. Dabei behandelte er zunächst die wirtschaftliche Lage im allgemeinen und insbesondere auf der ATH. Er ging auch auf die Stillsetzung von einigen Öfen im SM-Werk II ein und unterstrich den bereits früher aufgestellten Plan, das SM-Werk II zu modernisieren, um seine Schmelzleistung zu erhöhen.

Auch in diesem Jahr werde den Belegschaftsmitgliedern ein offener und klarer Bericht über die geschäftliche Lage gegeben. Er hoffe, daß alle ihn mit Aufmerksamkeit lesen möchten, um sich über das zu unterrichten, was im letzten Geschäftsjahr geschehen sei.

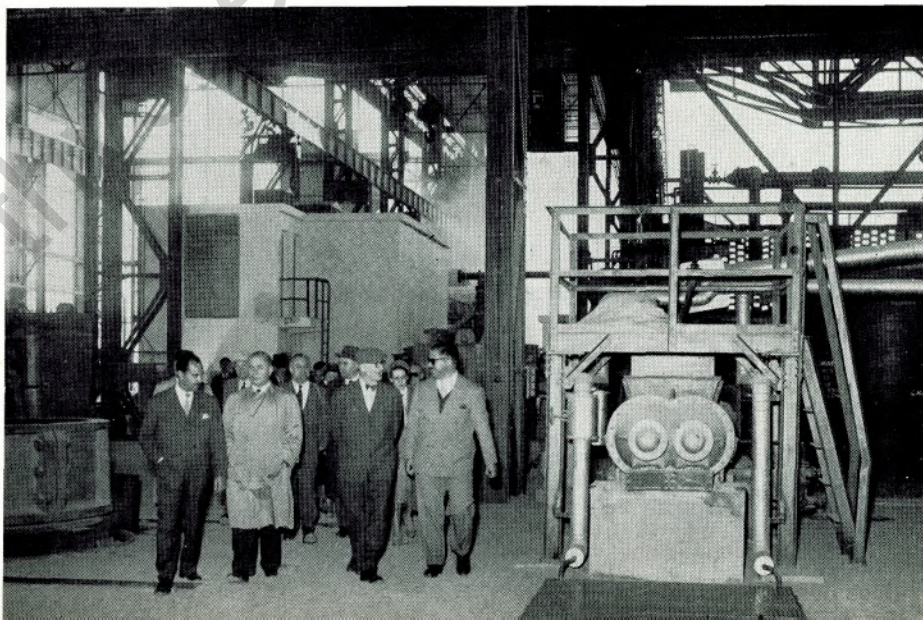
Der Arbeitsdirektor verwies dann auf die Wohnungsknappheit und auf die großen Anstrengungen, welche die ATH unter Einsatz großer Geldmittel bereits gemacht habe und auch weiterhin machen werde, um unserer Belegschaft zu helfen. Zur Frage der Lohnzahlung unterstrich der Arbeitsdirektor mit Nachdruck, daß er — im Gegensatz zu Meldungen in der Tagespresse — nie erklärt habe, die ATH werde in Zukunft nur einmal im Monat lohnen. Er könne der Belegschaft die Zusicherung geben, daß es bei der jetzt bestehenden 14tägigen Lohnzahlung bleiben werde.

Hinsichtlich der vorgeschlagenen bargeldlosen Lohnzahlung für den Hochofenbereich stellte er klar heraus, daß dieser Lösungsvorschlag nicht von ihm gemacht werde. Wer sich aber ein Bank- oder Sparkassenkonto zulegen wolle, um sich seinen Lohn überweisen zu lassen, dem sei das völlig freigestellt.



DAS HÜTTENWERK HELUAN IN ÄGYPTEN...

... besichtigten Mitglieder des Aufsichtsrates und des technisch-wissenschaftlichen Beirates der Demag, die dieses in Kürze in Betrieb kommende Werk in Nähe von Kairo errichtet. Dr. Sohl als Aufsichtsratsmitglied und Dr. Michel als Beiratsmitglied gehörten zu dieser Gruppe, die unsere Bilder bei einem Rundgang durch die neuen Betriebe zeigten. Auch der ägyptische Staatspräsident Nasser empfing die Industriellen. Die ATH hat bekanntlich in den letzten Jahren einigen ägyptischen Ingenieuren, die in Heluan tätig sein werden, die Möglichkeit gegeben, ihre Kenntnisse in verschiedenen ATH-Betrieben zu erweitern



... UND ZU Ostern

IN DEN TIERPARK

Bald wird es in der Natur Frühling sein. Dann kann der Duisburger Tierpark mit einem neuen Besucherstrom rechnen. Vor allem an den vor uns liegenden Ostertagen werden viele Familien auch von Belegschaftsmitgliedern den Weg zum Tierpark und zum Haus der tausend Fische nehmen.

Zu diesem Frühlings-Stelldichein werden sich tausend besonders Glückliche begeben können; denn Mitte März hat der Vorstand des Tierparkvereins der ATH tausend Freikarten geschickt. Damit dankte er unserer Hütte, die dieser Einrichtung mit der Bereitstellung von 200 Tonnen Koks einen nicht geringen Dienst erwies.

So schön dieses Ausflugsziel vieler Einwohner Duisburgs und der angrenzenden Städte auch ist, so nimmt es doch gerne Hilfe an, um das zu erhalten und auszubauen, was sich unter der reichen Erfahrung von Direktor Dr. Thienemann in den letzten Jahren so prächtig entwickelte. Mit der kürzer werdenden Arbeitszeit wird die Sorge um Plätze der Erholung und Entspannung für den schaffenden Menschen immer dringender. Das war nicht zuletzt auch mit ein Beweggrund, daß unsere Hütte die Koksversorgung des Tierparks sicherstellte.

Dr. Thienemann ist hierüber besonders froh. Dadurch wird ihm, wie er der Werkzeitung versicherte, eine nicht geringe Sorge genommen. Denn es gibt noch viele andere Dinge, die ihn und den Vorstand des Tierparks lebhaft beschäftigen.

Die Früchte dieser Bemühungen zeigen sich von Jahr zu Jahr immer mehr. Neben den erweiterten Anlagen werden sich in diesem Frühjahr auch allerlei Jungtiere, die hier das Licht der Welt erblickten, den Besuchern zeigen, unter ihnen Babys von Giraffen, Zebras und Auerochsen. Vor allem so manches Kinderherz werden sie erfreuen. Den verheirateten Hüttenmännern mit 3 Kindern sind deshalb auch die tausend Freikarten zugedacht, um ihnen einen Besuch mit ihren Kindern möglich zu machen.

LINKS: Obwohl meine Mutti im Hintergrund aufpaßt, möchte ich doch lieber vorsichtig sein — MITTE: Sie lassen sich's gut schmecken: Indische Axi-Hirsche und Hirschziegenantilopen. Im Vordergrund eine indische Streifengans — RECHTS: Es war sehr erschrocken, dieses noch kleine Zebra, über die plötzliche Aufforderung sich vorzustellen

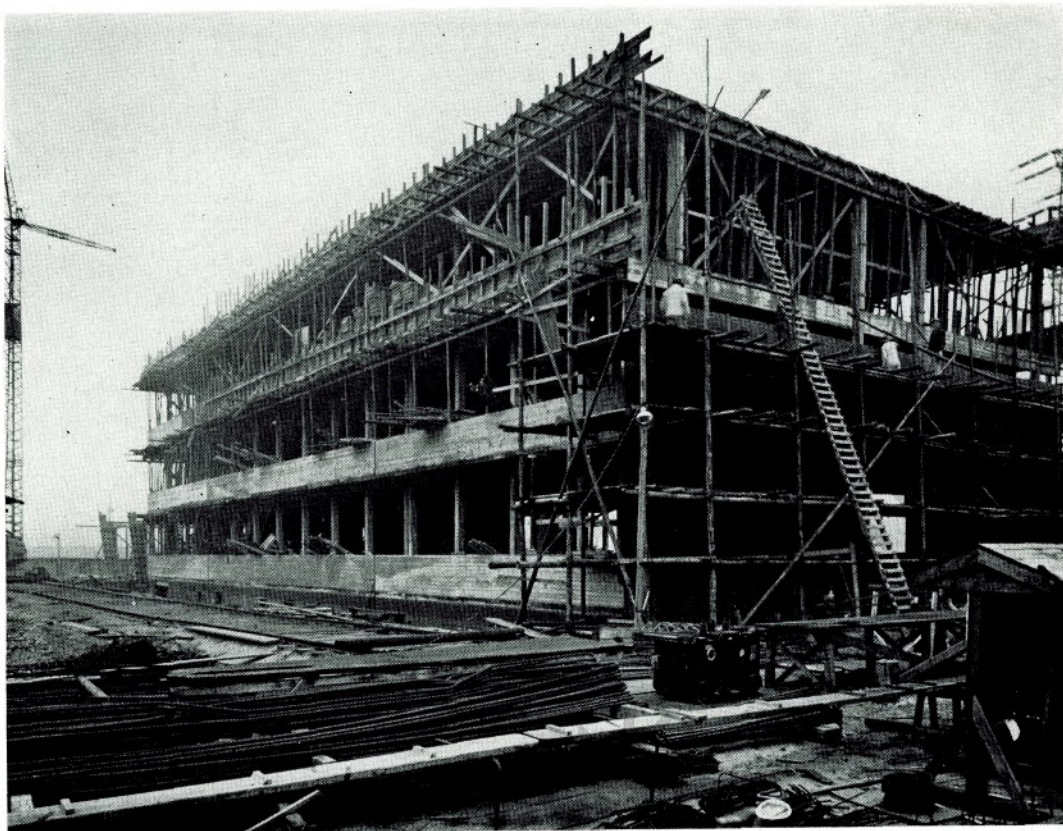


Die letzte Mahlzeit und ein paar Naschereien der Besucher des Tierparks, dann haben auch die Dickhäuter ihren Tag vollbracht — UNTEN: „Sabinchen“ kennt sich wie hier mit Ponystuten und Fohlen, so auch bei vielen anderen Tieren gut aus. Denn in ihrem Papa Thienemann findet sie immer den großen Meister



Neue Belegschafts- häuser

schaffen Platz
für alle Mitarbeiter



In einigen Monaten werden auch die Männer des Kaltwalzwerkes das jüngste Belegschaftshaus der Hütte beziehen können. Die Bauarbeiten sind eifrig im Gange, um das Haus recht bald in Betrieb nehmen zu können

Vor kurzem konnten fast tausend Mitarbeiter im Belegschaftshaus 1 am Bundeshaus moderne Unterkunftsräume beziehen. In einem dritten Stockwerk, das diesem Gebäude aufgesetzt wurde, stehen ihnen jetzt Schränke zur Ablage ihrer Kleidung, ausreichende und zweckmäßig eingerichtete Waschanlagen, Dusch- und Baderäume zur Verfügung.

In Kürze wird das Belegschaftshaus 5 mit rd. 1100 Plätzen für die Hochofen-Anlage bezugsbereit sein. Hier ist ein Haus entstanden, auf das sich die Hochöfner schon seit langem freuen.

Für die Mitarbeiter im Kaltwalzwerk entsteht inzwischen unmittelbar neben ihrem Betrieb ein Haus gleicher Größe, das noch im Laufe dieses Jahres in Betrieb genommen werden soll.

Auch im Belegschaftshaus des SM-Stahlwerkes II sollen Verbesserungen durchgeführt werden, die sich auf rund 600 Plätze beziehen.

Schließlich werden Baustofflager und Werksfeuerwehr eine ihrem Bedarf angepaßte neue Unterkunft erhalten, die auch die Toilettenanlage für den Bereich von Tor 2 aufnehmen wird.

In zwei Jahren 3800 Plätze geschaffen

Nach Abschluß dieser Bauten mit insgesamt 3800 Plätzen ist das seit zwei Jahren mit Nachdruck durchgeführte Programm im wesentlichen abgeschlossen, die vorhandenen Unterkünfte unserer Belegschaft zu verbessern und notwendige neue Belegschaftshäuser zu bauen. Bis auf einige geplante Ergänzungen werden praktisch allen Mitarbeitern dann Wasch- und Umkleidemöglichkeiten zur Verfügung stehen, die den Bedürfnissen eines Hüttenwerkes und den Anforderungen

der Hygiene voll und ganz entsprechen. Die Abteilung für soziale Betriebseinrichtungen, von der seit dem 1. Oktober 1955 alle diese Anlagen betreut und gewartet werden, hofft, daß auch die von ihr vorgeschlagenen weiteren Verbesserungen, vor allem in der Sinteranlage, der Thomasschlackenmühle und im Bereich der Werkstätten für Bergbau und Hüttenbedarf, recht bald in Angriff genommen

Freundlich und hell ist der Aufgang von der neuen Lohnzahlungshalle zu den darüber liegenden Umkleideräumen beim Belegschaftshaus 1



werden können. Geplant ist außerdem, im Neubauteil der Flämmerei neue Toiletten für SM-Stahlwerke I, Blockbrammenstraße II und Breitband-Zurichtung zu schaffen.

Zur Zeit stehen der Belegschaft an diesen sozialen Einrichtungen im Betriebsbereich folgende Anlagen zur Verfügung:

- 4 Belegschaftshäuser,
- 26 Unterkünfte für die Belegschaft,
- 3 Behelfsunterkünfte,
- 4 Notunterkunfts-Baracken,
- 18 Toilettenanlagen sowie
- 2 Unterstellhallen für Fahrzeuge.

Die bestehenden Einrichtungen konnten in den letzten Jahren eine Reihe von Verbesserungen erfahren. So sind heute 80 Prozent aller Belegschaftsunterkünfte mit neuen eisernen Kleiderschränken ausgestattet.

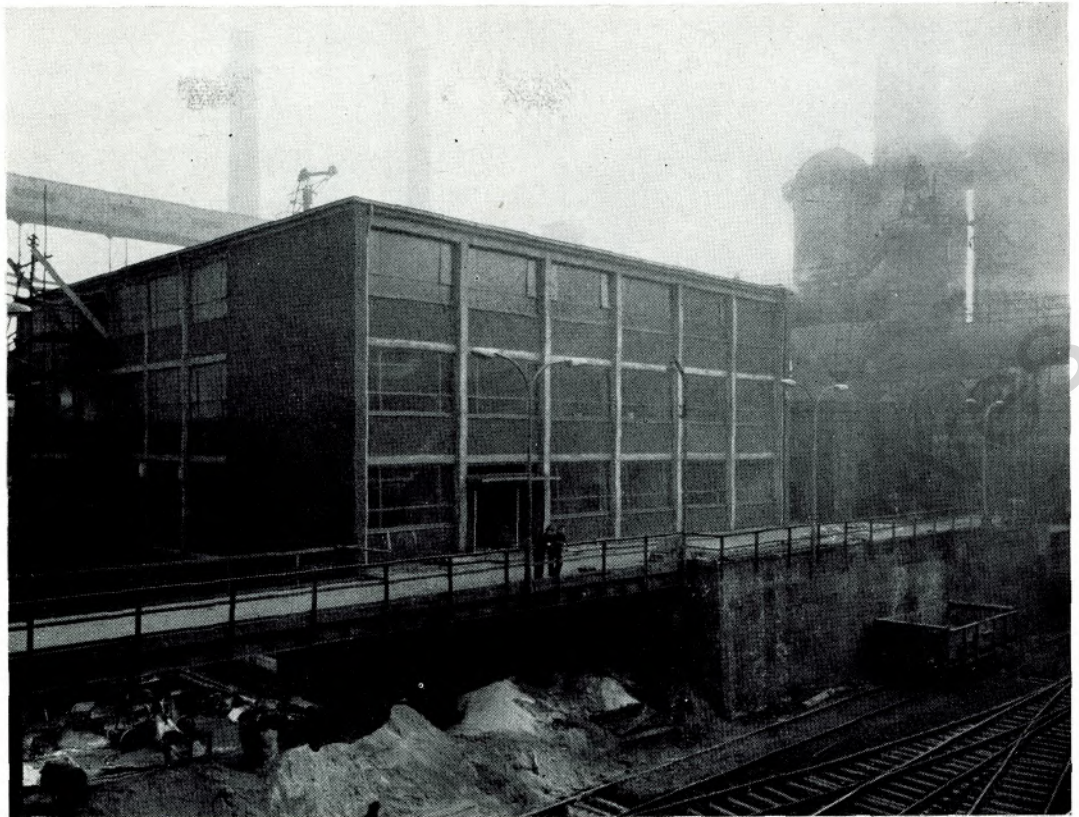
Kleidung wird getrocknet

Dabei konnte auch die Frage, nasse Kleidung zu trocknen, in zweckmäßiger Weise gelöst werden. Die neuen Stahlkleiderschränke werden nach Erfahrungen, die man im Neubauteil des Belegschaftshauses I und des SM-Stahlwerkes I machte, künftig beheizt. Der Umbau aller Kleiderschränke — soweit es die Arbeit in den einzelnen Betrieben erfordert — ist vorgesehen und wird Zug um Zug durchgeführt.

Auch wurde das Problem, die einzelnen Anlagen ausreichend mit warmem Wasser zu versorgen, durch zentralgesteuerte Mischbatterien gelöst.

Die Maßnahme zur Bekämpfung der Fußpilz-Krankheit wurde ausgebaut. Sie hatten sichtbaren Erfolg. Denn die Zahl der

Dieses Belegschaftshaus 5 wird demnächst den Männern der Hochofen-Anlage übergeben werden können. Es enthält alle modernen Einrichtungen und erspart durch seine zentrale Lage direkt an der Hochofenbühne den Belegschaften auch die bisher weiten Wege



an Fußpilz Erkrankten liegt verhältnismäßig niedrig. Bei allen Neuanlagen werden deshalb die notwendigen Einrichtungen sofort eingebaut.

Jeder ist mitverantwortlich

Die Betreuung und Pflege der Anlagen ist eine der wesentlichen Aufgaben des Wartepersonals. Sie kann aber nur gelöst werden, wenn jeder Mitarbeiter das Personal nach Kräften unterstützt und die Anlagen selbst so schonend benutzt, als ob er sich in seiner eigenen Wohnung

befände. Hier muß sich jeder für alle Einrichtungen mitverantwortlich fühlen. Nicht nur, daß er selbst Beschädigungen vermeidet, sondern auch andere Mitarbeiter — wenn es sein muß mit allem Nachdruck — zur Schonung der Einrichtungen anhält.

Was mit erheblichen Mitteln geschaffen wurde, darf nicht durch die Unachtsamkeit oder gar den Mutwillen einzelner wieder zerschlagen und vernichtet werden. Das Wartepersonal der Einrichtungen — das sich zur Hälfte übrigens aus

Schwerbeschädigten zusammensetzt — kann seine Augen nicht überall haben und ohne die Mithilfe jedes Belegschaftsmitgliedes mit dieser Aufgabe nicht fertig werden.

Wir dürfen aber auch keinen Zweifel darüber lassen, daß wir Belegschaftsmitglieder, die trotz aller Ermahnungen glauben, ihre Kraft an Werkseinrichtungen ausprobieren zu müssen, entsprechend den Bestimmungen unserer Arbeitsordnung künftig zur Rechenschaft ziehen werden.

Karl Schneider

Das erweiterte Belegschaftshaus 1 am Bundeshaus wird den Erfordernissen der Hüttenmänner in jeder Hinsicht gerecht. Moderne Anlagen

stehen zum Waschen und Brausen bereit. Die Stahlkleiderschränke (rechts) sind beheizt. Sie haben sich bewährt und finden großen Anklang



Speichen und Kette entscheiden oft über Leben und Gesundheit

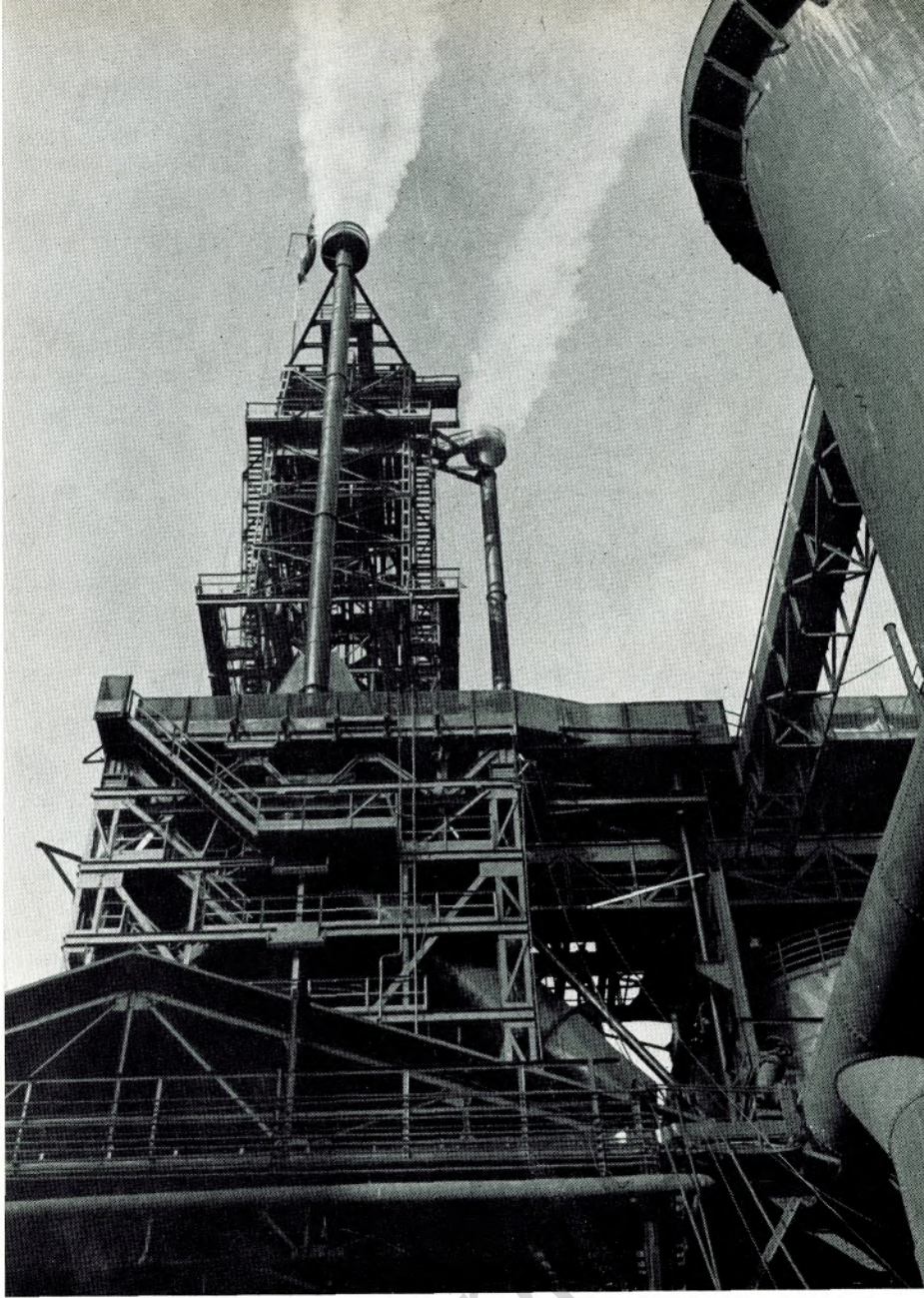
Die Werkzeugzeitung hat kürzlich allen Verkehrsteilnehmern einige wissenswerte Tatsachen über den Umgang mit den Verkehrsmitteln ins Gedächtnis gerufen. Heute wollen wir uns mit weiteren Fragen befassen.

Wir sprachen zuletzt von den Fahrrädern. Hier gibt es manche Dinge, die zu Störungen führen können. Jeder, der ein Fahrrad besitzt, weiß, daß für die Stabilität des Rades und die Sicherheit beim Fahren die Zahl der Speichen wichtig ist. Trotzdem gibt es noch viele Zeitgenossen, denen es gleichgültig ist, ob im Vorder- oder Hinterrad eine Speiche fehlt. Aber gerade solche an sich kleinen Nachlässigkeiten führen leicht zu Unfällen und zu Schäden für Fahrer und Rad. Dabei muß außerdem noch beachtet werden, daß die Speichen richtig zentriert und gespannt sind. Wer einmal den Bruch einer Speiche und die Folgen erlebte, weiß sehr wohl, wie bitter sich solche Leichtfertigkeiten und Unachtsamkeiten rächen.

Kommen dazu noch Fehler an den Bremsen, dann kann ein Unfall doppelt bitter werden. Das Fahrrad muß bekanntlich zwei voneinander unabhängige Bremsen besitzen. Das Stiefkind dieser beiden Bremsen ist aber häufig noch die Handbremse. Man vergißt zu leicht, wie oft man sie ziehen will, fehlt oft das Gummi. Benutzt man in der Not eine solche Bremse, dann führt das nicht selten zu Schäden an der Bereifung oder zu einer ruckartigen Blockierung, die bei einem Fahrrad selten gut ausgeht.

Die Kette gibt oft infolge nachlässiger Behandlung für die Ohren schmerzende Töne von sich. Gerade die Kette hat es aber „in sich“, nicht etwa weil sie einigen Radfahrern die Hose einklemmt, sondern weil sie eine doppelte Funktion ausüben hat; sie dient zur Fortbewegung und zum Bremsen. Aus diesem Grunde sollte man sie auch doppelt gut pflegen: erst reinigen und dann in ein Petroleum legen.

Was fürs Auto der Motor, sind beim Fahrrad die Kette des Rades und vor allen Dingen die Beine des Radfahrers. Bei unseren Beinen fühlen wir den Schmerz, wenn sie nicht in Ordnung sind. Bei der Fahrradkette merken wir den Krankheitszustand nicht sofort und werden dann noch sehr böse, wenn die Kette plötzlich nicht mehr mitmacht und reißt.



JETZT WIEDER SIEBEN HOCHÖFEN IN BETRIEB

Am 22. Februar konnte die ATH — wie bereits kurz berichtet — den Hochofen 7 wieder anblasen. Er war Anfang November 1957 zwecks Neuzustellung stillgesetzt worden. Das Werk hat heute wieder sieben Hochöfen unter Feuer. Mit Hochofen 7 war 1951 der Wiederaufbau der Hütte eingeleitet worden. Jetzt, im neuen Gewand, gab ihm Direktor Winters die besten Wünsche für eine neue erfolgreiche Reise mit auf den Weg. Alte Hochofenleute werden sich übrigens noch erinnern, daß Hochofen 7 im Jahre 1922, als er neu errichtet worden war, noch von August Thyssen, dem Gründer des Werkes, selbst dem Betrieb übergeben werden konnte. — Unsere Bilder zeigen (oben) die ersten Rauchfahnen über dem Ofen und (unten) zwei Schnappschüsse vom Anblasen in Gegenwart der Hochofenbelegschaft sowie von Dr. Michel und zahlreichen Betriebschefs der Hütte



Münchner Fasching

DIENSTLICH ERLEBT

Fünf Pensionäre leisteten 62000 Unterschriften bei Obligationen der ATH

Eine nicht alltägliche Aufgabe hatten fünf unserer Jubilare in München zu erfüllen. Sie mußten den gesetzlichen Vorschriften entsprechend 62 000 Anleihestücke unserer 50-Millionen-Anleihe vom Herbst letzten Jahres in einer Münchner Spezialdruckerei einzeln kontrollieren und unterschreiben.



Jedes Exemplar der ATH-Obligationen mußte sorgfältig kontrolliert und unterschrieben werden, und das zweitausendmal am Tage. Die Wertpapiere wurden stets in einem fahrbaren Schrank mit Drahtgewebe (rechts im Bild) unter Verschuß transportiert

Derartige Aufgaben waren von Jubilaren bei früheren Gelegenheiten schon zur vollen Zufriedenheit gelöst worden. Diesmal hatte man die im Ruhestand lebenden früheren Mitarbeiter Benteler, Dahlbender, Figay, Ingenhoff und Jerwan gebeten, als Kontrollbeamte zu fungieren. Mit dem „Rheinblitz“ fuhren diese fünf Männer am 11. Februar zu der schönen Stadt an der Isar. Leider hatte Petrus es nicht besonders gut mit ihnen vor; denn sie kamen aus einem vorfrühlingshaften Wetter am Rhein in eine Stadt, in deren Straßen Berge von Schnee lagen und man durch tiefen Matsch waten mußte. Das war kein schöner Empfang für unsere Jubilare, als sie den Weg vom Bahnhof zum Hotel nahmen.

Zu allem Pech wurde der Zustand der Straßen in den folgenden Tagen noch schlechter, so daß man die Stadt und ihre Schönheiten kaum erleben konnte; denn die Pensionäre waren froh, wenn sie halbwegs trockenen Fußes den Weg zur Druckerei und zurück überstanden hatten. Die gute Unterkunft im Hotel und das freundliche Entgegenkommen der Druckerei machten wenigstens in etwa wett, was das Wetter den Gästen vom Rhein Böses antat.

Sorgfalt oberstes Gebot

Beinahe über den Dächern von München, in dem in der vierten Etage gelegenen

Speisesaal der Druckerei, erledigten sie bis zum 21. Februar ihre Aufgabe. Im ersten Augenblick mag sie recht leicht erscheinen. Aber immerhin mußte jeder von ihnen täglich 2000 Stücke zählen, kontrollieren und 2000 Unterschriften leisten. Dabei war größte Sorgfalt oberstes Gebot. Denn diese Anleihestücke, die sogenannten Obligationen, sind Wertdokumente, bei deren Druck jeder Bogen gezählt wird und das siebenmal; denn die Herstellung erfordert insgesamt sieben Druckvorgänge. Die Druckerei ist auf den Druck solcher Wertpapiere spezialisiert und stellt sie sogar für süd-amerikanische und andere überseeische Staaten her.

Unsere Jubilare lernten auch einen großen Teil der Druckerei kennen. Aber das war nicht das einzige, was ihnen imponierte. Das Mittagessen, das sie in der Kantine der Druckerei täglich einnehmen konnten, war für sie gleichfalls erstaunlich, auch angesichts der acht Groschen, das es nur kostete.

Ein ganzer Betrieb feiert Karneval

Im täglichen Einerlei des Kontrollierens und Unterschreibens der ATH-Obligationen sollte es aber noch eine kleine Überraschung geben, denn der Speisesaal der Druckerei verwandelte sich an Fastnacht zu einem Faschingstummelplatz aller Betriebsangehörigen. Für den Betriebsführer

war es eine Selbstverständlichkeit, daß er die Gäste vom Rhein zu dieser „Betriebsversammlung“ einlud.

Was sie dann erlebten, war ein Stück echten Münchner Faschings ganz eigener Art. Da hatten Betriebsleiter und Metteure keine dienstliche Funktion mehr, sondern waren „Narren“, und auch der Betriebsratsvorsitzende gab sich im Kostüm eines bärtigen Seemanns dem lustigen Faschingstreiben mit Genuß hin. In dieses fröhliche Hin und Her mischten sich die nicht wenigen weiblichen Betriebsangehörigen, aber diesmal als feurige Spanierinnen und Zigeunerinnen oder als entzückende Ballettratten, was den Münchner Madeln sehr gut stand. Die Stunden dieses Nachmittags vergingen bei flotter Musik, Tanz und fröhlichem Umtrunk wie im Fluge.

Der eigentliche Münchner Faschingszug schien den fünf ATH-Jubilaren etwas fade angesichts der Menschenmassen, die sich nach rheinischen Begriffen vollkommen unkarnevalistisch und passiv verhielten.

Am 22. Februar war die Aufgabe in der Druckerei geschafft. Jeder der fünf Pensionäre hatte in diesen Tagen 12 400 Unterschriften geleistet. — Der „Rheingold-Express“ brachte sie dann wieder wohlbehalten nach Duisburg zurück und an ihren heimischen Herd.

LINKS: Preiswert und gut war das Essen im Speisesaal der Druckerei, das sich die HÜTTENJubilare (von links) Jerwan, Benteler, Dahlbender, Ingenhoff und Figay hier täglich schmecken ließen — RECHTS: Allseits

war man freudig überrascht, als W. Nünninghoff von der Abteilung Wertpapiere und Devisen die Obligations-Kontrollure in München aufsuchte. Das war auch Grund zu einer gemütlichen Abendrunde im Ratskeller



60 LERNEN

Gabelstapler

FAHREN

In der Schule für Gabelstapler-Fahrer —
„Mädchen für alles“ in den Betrieben

Neben der Mechanisierung der Anlagen setzt sich in den Betrieben unserer Hütte mehr und mehr die Motorisierung vieler Arbeitsgeräte durch. Erlebt man Beispiele dieser erfreulichen Entwicklung, wie sie etwa die Gabelstapler darstellen, dann läßt das vergessen, wie mühsam früher oft ein Arbeiten ohne solche Hilfsmittel war.



Im Kaltwalzwerk unserer Hütte sind Stapler eingesetzt, die an Stelle der Gabel einen Dorn besitzen, mit dem sie die bis zu 15 Tonnen schweren Breitband-Ringe tragen. Hier bringt ein solcher Dornstapler gerade ein Coil von der Beize zur Vierfach-Tandem-Straße

Der Gabelstapler hat eine jahrzehntelange Entwicklung hinter sich. In Amerika ist er als „Fork Lift Truck“ schon sehr lange bekannt. Seine Hinterrad-Lenkung ist besonders beachtenswert; denn die Hinterräder haben einen größeren Einschlag als normale Fahrzeuge und ermöglichen dem Gabelstapler sehr enge Wendungen.

Betrachtet man die Verwendungsmöglichkeiten eines Gabelstaplers, wird man sehr schnell feststellen, daß er unter den gleislosen Fahrzeugen das „Mädchen für alles“ ist. Denn Heben,

Stapeln und Transportieren verrichtet er schneller und sicherer, als es menschliche Kraft jemals vermag.

17 Gabelstapler in der Hütte

Infolge seiner besonderen Eigenschaften und Vorzüge konnte sich dieses Arbeitsgerät allgemein durchsetzen und seinen so wichtigen Platz erlangen. Seit etwa fünf Jahren gibt es auch in den Betrieben unserer Hütte Gabelstapler. Ihre Zahl steigt schnell an. Heute sind 17 Gabelstapler verschiedener

Größe und verschiedener Herstellungsfirmen bei uns eingesetzt. Ob im SM-Werk, in der Steinfabrik oder in der Porenbeton-Anlage, bei der Bauabteilung oder wo es sonst noch sein mag — überall sind sie unentbehrliche Helfer geworden.

Weil diese unermüdlichen Hilfsgeräte für die Betriebe so wertvoll sind — und nicht zuletzt, weil ihre Anschaffung große Kosten verursacht — müssen sie sorgfältig gefahren und pfleglich behandelt werden. Fahrer für diese Fahrzeuge werden deshalb besonders gewissenhaft ausgesucht. Dipl.-Ing. Hans-Joachim Stengert von der Betriebswirtschaft, dem auch die Transport-Rationalisierung der Hütte untersteht, bildet sie in der von ihm geleiteten Fahrschule sorgfältig aus. Zur Zeit bereiten sich 60 Fahrer auf diese Tätigkeit vor. Denn nicht jeder Mann, der etwa Auto fährt, ist dafür geeignet. Selbst in Amerika, wo der Gabelstapler bereits wesentlich länger verwendet wird, kann ihn nicht jeder einfach fahren.

Wo früher in der Betonwarenfabrik die Hohlblocksteine einzeln mühsam von Hand aufgeladen und aufgesetzt werden mußten, leisten heute die Gabelstapler diese Arbeit spielend mit einer vollbeladenen Palette. Auch in der Porenbeton-Anlage werden sie mit Erfolg eingesetzt





So sieht es in der Fahrschule der ATH für Gabelstapler-Fahrer aus. In ihr lernen die künftigen Fahrer alle Regeln, die sie bei diesem Fahrzeug beachten müssen. Kraftfahrzeug-Techniker Gusmann (links) ist der Ausbilder; Dipl.-Ing. Stengert (rechts) hat die Leitung der Fahrschule

Bei Urlaub oder Krankheit eines Fahrers müssen im eigenen Werkbereich ausgebildete Kräfte ohne große Umbesetzung sofort verfügbar sein. In einigen Betrieben ist dies schon kein Problem mehr. Hier kann die Rolle des Gabelstaplers als „Mädchen für alles“ deshalb voll ausgenutzt werden, ohne daß Menschen und Maschinen Schaden nehmen müssen, auch wenn nicht der gewohnte Fahrer auf dem Fahrzeug arbeitet.

300 000 km ohne großen Schaden

In der Porenbeton-Anlage und in der Betonwarenfabrik unserer Hütte erkannte man zum Beispiel schon vor fünf Jahren den Wert des Gabelstaplers. Zunächst war ein einziger eingesetzt. Er eroberte sich hier seinen festen Platz. Heute werden sechs dieser motorisierten Diener tagaus, tagein von erfahrenen Fahrern gehandhabt. Mit schwerer Last auf der Gabel fahren diese Männer mit dem Gabelstapler schnell und geschickt daher. Oftmals müssen sie Millimeter-Arbeit verrichten.

Anfangs mußte man zum Beispiel die Leichtbausteine auf einem Holzrost transportieren. Infolge der konstruktiven Weiterentwicklung des Gabelstaplers ist dies heute nicht mehr notwendig. Mit Hilfe einer Zusatz-Hydraulik fassen die Gabeln die untere Lage eines bestimmten Stapels, drücken diese fest zusammen und transportieren die darauf liegenden Steine nach Belieben. Allerdings ist die Palette, wie man den Holzrost nennt, nicht überall überflüssig.

In der Porenbeton-Anlage haben praktische Erfahrungen den Gabelstapler auf die betrieblichen Sonderheiten umbauen und im Aussehen verändern lassen. Innerhalb von Minuten sind bei ihm die Gabeln gegen eine Zange ausgewechselt, mit denen das Fahrzeug dann große Siporex-Dachplatten tragen, sie in jeder erreichbaren Höhe absetzen und auch wieder aufnehmen kann.

Arbeit für sechs Mann

Trotz der hohen Beanspruchung und des pausenlosen Einsatzes haben sich die Gabelstapler als sehr zuverlässig erwiesen. In einem Falle war die erste generelle Überholung erst nach 300 000 Betriebs-Kilometern erforderlich — eine sehr beachtliche Leistung nicht nur für die Fahrzeuge, sondern auch ein gutes Zeugnis für den Fahrer. Denn hinter dieser Leistung stehen die ständig durchgeführten Fahrzeugkontrollen und die laufende Fahrzeugpflege, die für die Zuverlässigkeit nicht nur beim Gabelstapler die beste Garantie sind.

Die vielseitigen Einsatzmöglichkeiten des Staplers, der Tragen und Heben verrichtet, haben nicht nur den Menschen manche Anstrengung abgenommen. Sie verringern auch Bruch und Ausschuß der Produkte. Denn früher, als es noch keinen Gabelstapler gab, wurden die Hände schnell müde, ließen nur zu leicht Steine zur Erde fallen und infolge der Beschädigungen wertlos werden.

Diese Erfahrungen und Erkenntnisse hat man auch in der ff. Steinfabrik unserer Hütte gemacht, vor allem beim Leerfahren der Brennöfen. Hier mußten die frischgebrannten Silika- oder Schamotte-Steine, die noch eine erhebliche Wärme aufweisen, früher immer einzeln von Hand angefaßt, umgeladen und schließlich gestapelt werden.

Gerade hier sind die durch Gabelstapler geschaffenen Erleichterungen menschlicher Arbeit deutlich sichtbar. Die Palette, übrigens heute weitgehend international genormt, wird im Ofen mit den frischgebrannten Steinen bepackt, mit Stahlbändern verschnürt und dann vom Stapler erfaßt. Auf diese Weise werden die gebrannten Steine bis zum Ort der unmittelbaren Verarbeitung nur einmal von Menschenhand berührt, wodurch bestoßene Ecken und Kanten so gut wie ausgeschlossen sind. Während früher hier

sechs Mann anstrengend arbeiten mußten, fährt jetzt der Fahrer die Paletten mit dem Gabelstapler ab. Die anderen fünf Mann packen lediglich die Paletten. Hier zeigt sich, daß ein schneller Arbeitsablauf nicht unbedingt mit großen menschlichen Anstrengungen verbunden sein muß.

15 Tonnen hängen am Dornstapler

Wo der Gabelstapler erst einmal in Aktion getreten ist, möchte man ihn nicht mehr missen. Diese Erkenntnis wiegt die Skepsis auf, mit der man allen Neuerungen immer wieder gegenübertritt. Neben den bereits erwähnten Vorteilen bringen die jeweiligen betrieblichen Verhältnisse oft weitere angenehme Erleichterungen. Im Kaltwalzwerk zum Beispiel entlasten die hier eingesetzten Dornstapler die Hallenkräne erheblich.

Für den Transport von Breitband-Coils, bei dem Lasten von 10 und mehr Tonnen bewegt werden müssen, hat man diese Fahrzeuge weiter entwickelt. An Stelle der Gabel trägt der Dornstapler einen Dorn, mit dem er die Breitbandringe transportiert. Er ist als sehr bewegliches Fahrzeug eingesetzt, um die bis zu 15 Tonnen schweren Coils aus der Beize zur Vierfach-Tandemstraße zu bringen, er trägt sie vom Auslauf zur Glüherei und schließlich von dort zum Dressiergerüst — ein Fahrzeug das gleislos fährt und damit sehr beweglich ist.

Gabelstapler im Einsatz in der ff. Steinfabrik



Kraftzentrale 2 rüstet für den Hochofenriesen

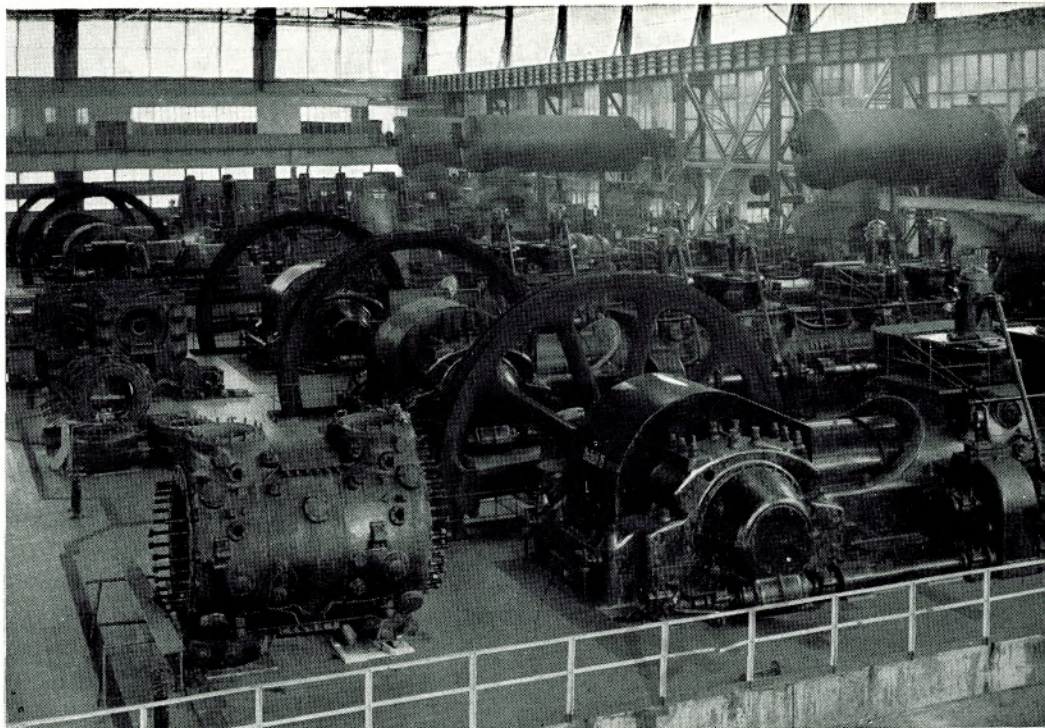
Acht Hochöfen erfordern viel Wind - Zwei weitere Gasgebläsemaschinen werden nun aufgestellt

Die zwei Kraftzentralen der ATH, über deren technische Einrichtung und Aufgabe die Werkzeitung in Heft 5/1956 bereits eingehend berichtete, stellen gegenwärtig täglich etwa 17 Millionen Kubikmeter Wind für 7 Hochöfen bereit. Diese gewaltige Menge wird an dem Tage nicht mehr genügen, an dem unser im Bau befindlicher Hochofenriesen, der Hochofen 10, in Betrieb genommen wird. Deshalb mußte die Kraftzentrale 2, die in diesem Jahr übrigen auf ein dreißigjähriges Bestehen zurückblicken kann, in ihrer Maschinenausrüstung erweitert werden.

Diese Kraftzentrale weist noch manche Lücken auf, die ihr durch die Demontage nach Kriegsende geschlagen wurden. An Platz innerhalb der Halle mangelt es nicht. Hier werden zwei Gasgebläsemaschinen aufgestellt, die die Demontage teilweise einigermaßen heil überstanden haben. Doch viele Teile mußten neu beschafft werden.

Die Errichtung der gewaltigen Fundamente war angesichts der Ausmaße dieser Maschinen ein schweres Stück Arbeit. Das erkennt man auch daran, daß für das Fundament einer dritten Maschine dieser Größe nicht weniger als 56 Güterwaggons alten Betons ausgespitzt werden mußten.

Fundament und Maschine müssen zueinander passen, erst recht bei den großen Abmessungen der Gasgebläsemaschinen.



Blick in die Kraftzentrale 2: Ohne diese Gasgebläsemaschinen und den von ihnen gelieferten Wind könnten die Hochöfen nicht arbeiten

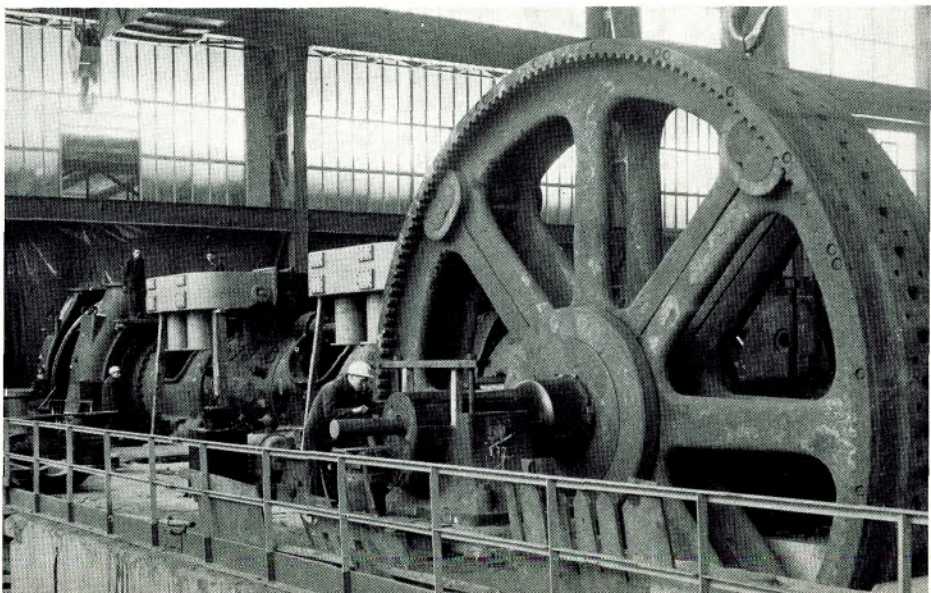
Wer die ungestüm laufenden Maschinen und das Vibrieren des Hallenbodens erlebt, kann annähernd ermessen, daß diese Fundamente riesige Betonklötze sein müssen, um die gewaltigen Kräfte zu halten, die in diesen Maschinen stecken. Denn ihre Schwungräder erreichen fast hundert Umdrehungen in der Minute.

Jede der beiden Gasgebläsemaschinen, die jetzt wieder aufgebaut werden, wiegt alles in allem 800 Tonnen. Mit 2600 PS laufend, werden sie zusammen am Tage rund eine halbe Million Kubikmeter Wind erzeugen.

Schmerzlich waren die Lücken, die der Krieg auch in der Kraftzentrale 2 hinterließ. Doch mit der Erweiterung der Hochofenanlage vervollständigt sich nun auch die Kraftanlage zu dem Betrieb, wie viele Hüttenmänner ihn noch aus früheren Jahren in Erinnerung haben.

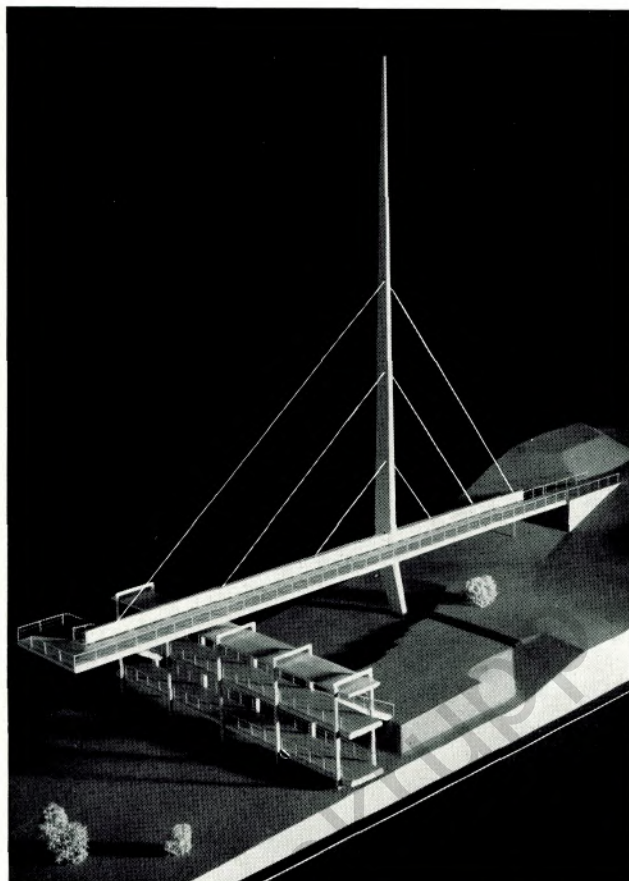


LINKS: Blick durch einen Maschinenzylinder: Mit Vorhammer und Schlagschüssel ziehen die Schlosser die schweren Schrauben an — RECHTS: Auch E-Schweißer sind eingesetzt. Vorarbeiter Panzer vom Maschinenbetrieb Kraftzentrale (rechts) kam einige Tage nach dieser Aufnahme ums Leben — UNTEN: Eine der beiden Maschinen, die jetzt neu aufgestellt werden. An der Größe der Menschen erkennt man die Ausmaße dieser Maschine, die Wind für die Hochöfen liefern

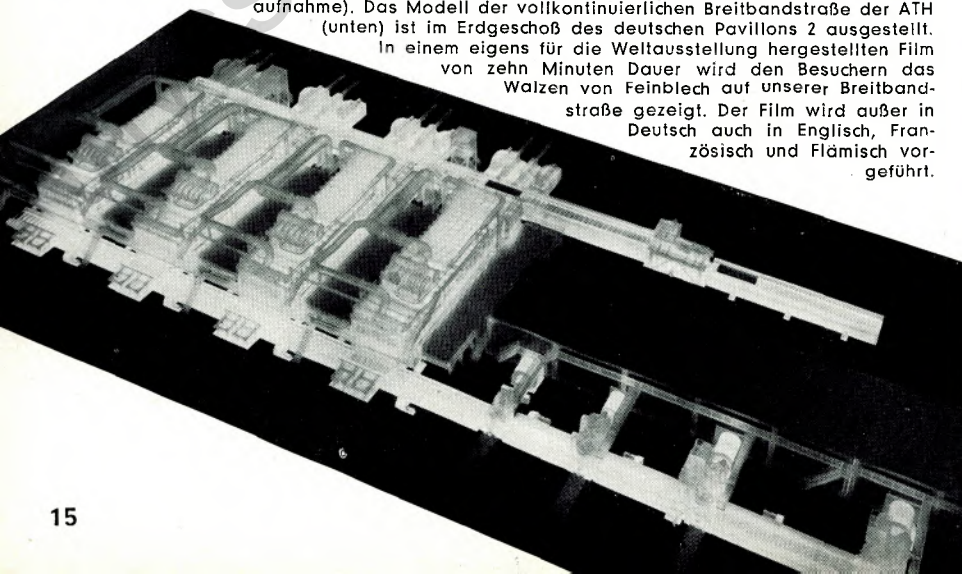


DIE ATH AUF DER WELTAUSSTELLUNG IN *Brüssel*

Am 17. April wird der belgische König die Weltausstellung 1958 in Brüssel eröffnen. Bis zum 19. Oktober, wenn sie ihre Tore schließt, rechnet man mit 35 Millionen Besuchern aus aller Welt. 51 Länder und acht internationale Organisationen haben die große Ausstellungsstadt im Park von Heysel in Brüssel erbaut. Die Bundesrepublik stellt unter dem Leitwort „Leben und Arbeit in Deutschland“ aus. Die ATH steuert ein großes Modell der Breitbandstraße bei. Diese Walzstraße ist außerdem im Modell eines kompletten Hüttenwerkes vertreten, das die Demag für die Schau der Montanunion angefertigt hat



Stahlbrücke die Aufmerksamkeit der Besucher auf sich ziehen. Sie hängt von einer einzigen Stahlsäule aus an Drahtseilen, die von der Westfälischen Union AG, Hamm, einer Tochtergesellschaft der Niederrheinischen Hütte, zur Verfügung gestellt wurden (oben links eine Modellaufnahme). Das Modell der vollkontinuierlichen Breitbandstraße der ATH (unten) ist im Erdgeschoß des deutschen Pavillons 2 ausgestellt. In einem eigens für die Weltausstellung hergestellten Film von zehn Minuten Dauer wird den Besuchern das Walzen von Feinblech auf unserer Breitbandstraße gezeigt. Der Film wird außer in Deutsch auch in Englisch, Französisch und Flämisch vorgeführt.



Das Atomium — mit 110 Meter Höhe überragendes Wahrzeichen der Weltausstellung (rechts und oben im Bau). In der Gestalt eines auf einer Ecke stehenden Würfels, mit je einer Kugel an den acht Ecken und einer neunten als Mittelpunkt, stellt es die 150-milliardenfache Vergrößerung eines Eisenkristalls dar. Die deutsche Eisen- und Stahlindustrie gibt in einer der drei Kugeln der unteren Ebene einen Querschnitt durch ihre Leistungen. Die Weltausstellung ist im übrigen mit etwa 45 000 Tonnen verwendetem Stahl die größte Stahlschau der Welt. Im abfallenden Gelände der deutschen Ausstellung wird eine schiefe



Der Sicherheitsingenieur hat das Wort:

Kleine Ursachen – große Wirkungen

Vor einigen Tagen war ich in dem Wartezimmer eines Arztes. Auf den vielen Stühlen, Bänken und Hockern saßen nun die Patienten und warteten auf den Ruf: „Der nächste bitte!“ Im stillen rechnete ich aus, wie lange ich wohl noch warten müßte, bis ich dem Weißbekittelten mit dem Stethoskop gegenüberstehen würde! Aus Langeweile blätterte ich in den zerlesenen und vergilbten Zeitschriften, die kunterbunt durcheinander lagen. So, nun bin ich an der Reihe, wenn mein Vorgänger fertig ist. Plötzlich wurde die Tür zum Wartezimmer aufgestoßen und eine Frau hineingetragen. Der Arzt hatte das Wimmern der Frau vernommen und ließ sie sofort in sein Sprechzimmer bringen. Inzwischen erfuhren alle Patienten im Wartezimmer, was geschehen war: Frau S wollte ihren Kronleuchter reinigen. Anstatt nun im Keller ihre Stufenleiter zu holen, nahm sie einen Stuhl, stellte darauf eine wackelige Fußbank und versuchte nun, mit Staubpinsel und Leder bewaffnet, an das staubige Objekt heranzukommen. Was geschehen mußte, geschah — Frau S. stürzte zu Boden und der komplizierte Beinbruch war da. „Sehen Sie“, sagte mir der Arzt, als ich sein Sprechzimmer betrat, „so geht es mit den Menschen, die so leichtsinnig sind. Erst haben sie es immer eilig, und hinterher müssen sie wochen- oder monatelang im Krankenhaus liegen!“ Und als er mir noch weitere Fälle aus seiner Praxis erzählen wollte, unterbrach ich ihn kurz



und konnte ihm sagen, daß ich ja nun tagtäglich solch leichtsinnige Menschen bei der Arbeit beobachte, das wäre mir nichts Neues. Ja, wirklich, auch wir haben in verschiedenen Betrieben Menschen, die zu bequem sind, eine Leiter zu holen. Alte Kisten, wackelige Steine usw. dienen als Ersatz. Diese Leute sind dann noch ganz stolz auf den Bau ihres Fundamentsokkels auf dem sie wie ein Zirkuskünstler herumbalancieren. Sie wollen noch nicht einmal zugeben, daß sie sich selbst und ihre Angehörigen dem Unheil aussetzen. Sie wollen den Satz nicht wahrhaben, daß kleine Ursachen fast immer große Wirkungen haben. Oft kommt es im Leben auf diese oder jene Kleinigkeit an. Da lassen sich an einer hohen Giebelwand drei Männer in einem vorschriftsmäßigen Aufzugskorb hochziehen. Sie vertrauen sich einem alten Hanfseil an, das jedoch an einer Stelle durchgefault ist. Hinterher, als sie unten lagen, haben sie Zeit gehabt, sich die schlechte Stelle

im Seil genau anzusehen. Warum haben sie nicht vorher darauf geachtet? Ist es Bequemlichkeit, Dummheit, Nachlässigkeit oder Leichtsinns?
 In dem Mitteilungsblatt einer Berufsgenossenschaft las ich: Beim Umfüllen eines Fasses mit Benzin gelang es zwei jugendlichen Arbeitern, trotz der Aufsicht eines Meisters, in einem unbewachten Augenblick eine Flasche Benzin für sich abzufüllen und zu entwenden. Einer der Leute steckte die Flasche dann in die Hosentasche, wo sie zersprang und auslief. Als sich die beiden anschließend zum Klosett begaben und dort vermutlich geraucht haben, geriet die Kleidung des einen, anscheinend durch herabfallende glühende Zigarettenasche in Brand. Der Betreffende stand plötzlich in hellen Flammen und erlitt trotz sofortiger Hilfeleistung schwere Brandwunden. Unglaublich — aber wahr; oder: kleine Ursachen — große Wirkungen.
 Ich konnte den Arzt verstehen, wenn er meinte: „Ihren Posten möchte ich nicht haben!“
 Walter Frink

BETRIEBS- UND WEGE-UNFÄLLE

Betrieb	Februar 1958		Februar 1957	
	Betriebsunfälle	Wege- u. Sportunfälle	Betriebsunfälle	Wege- u. Sportunfälle
1. Hochofenbetrieb	10	1	5	1
2. Thomaswerk	4	3	3	—
3. SM-Stahlwerke	6	—	1	1
4. Block- und Profilwalzwerke	4	1	3	—
5. Zurichtung	14	1	9	1
6. Breitband	10	1	1	3
7. Maschinen-Abteilung	15	1	15	1
8. Elektro-Abteilung	12	2	10	1
9. Werkstätten für Bergbau- und Hüttenbedarf	1	—	3	—
10. Stahlbau/Neubauabteilung	—	—	—	—
11. Bauabteilung	9	1	3	1
12. Thomasmühle	3	—	2	—
13. ff. Steinfabrik	4	—	—	—
14. Ausbildungswesen	—	—	2	—
15. Verschiedene Betriebe	11	4	5	2
	103	15	62	11

Durch die Länder der Montanunion

Der Gemeinsame Markt für Kohle, Eisenerz und Schrott bestand am 10. Februar fünf Jahre. Über Aufgaben und Probleme dieser wirtschaftlichen Vereinigung der sechs Länder Frankreich, Belgien, Holland, Luxemburg, Italien und die Bundesrepublik Deutschland gab der Düsseldorfer Wirtschaftsjournalist Gerd Feuerhake unseren kaufmännischen Lehrlingen und Anlernlingen einen sehr aufschlußreichen Überblick. Ausgangspunkt seines Vortrages war die Saar, die bekanntlich in bezug auf Kohle und Stahl schon immer eine nicht unbedeutende Rolle gespielt hat. Unsere Lehrlinge hörten nicht nur Daten von der Kohlenförderung und Stahlproduktion der Saar und der anderen Montanunions-Länder, sondern ihnen wurden auch die Menschen nähergebracht, die hier von Kohle und Stahl leben, und die Männer, die — wie Haniel, Lueg und Röchling an der Saar — die Industrialisierung dieser Länder entscheidend beeinflusst haben. Ein Film über Luxemburg und die Montanunion rundete das Bild des neuen Europa, das in diesem Vortrag entstand.

Bummel über Ätherwellen

Kleiner Funkverkehr mit der weiten Welt

DL 9 NL — — DL 9 NL — — DL 9 NL —
seit sieben Jahren gehen an vielen Abenden diese Funkzeichen von Hamborn aus in den Äther. Der 26 Jahre alte Alfred Jindra, Reserveteile-Sachbearbeiter im Maschinenbetrieb 2 Kaltwalzwerk der Hütte, sitzt dann an seinem Amateur-Funksender und unterhält sich mit Amateurfunkern in vielen Ländern der Erde. Er ist einer von vielen deutschen Funkamateuren, die auf diesem Wege nicht nur abendliche Gespräche führen, sondern auch echte menschliche und persönliche Beziehungen herstellen. Für Jindra selbst hat dieses Steckenpferd noch zu mehr geführt, sogar zu einem Sprung über den Ozean auf den amerikanischen Kontinent. Doch davon später...

Dem Vater auf die Finger gesehen

Alfred Jindra war noch Schlosserlehrling, als er seinem Vater oft beim Basteln am Radioapparat zusah. Vater Jindra, ein im Ruhestand lebender Bergmann, weiß übrigens auch beachtenswerte Einlege-Arbeiten anzufertigen.

Bei diesem Rundfunkbasteln des Vaters kam der Junge zum erstenmal mit einem Gebiet in Berührung, das ihm dann sein Steckenpferd schenken sollte. Den letzten Anstoß erhielt Jindra, als er in Düsseldorf eine Ausstellung besuchte, bei der auch der Deutsche Amateur-Radio-Club (DARC) vertreten war. Was er hier über das Amateur-Funkwesen sah, weckte in ihm eine echte Begeisterung. Nach Duisburg zurückgekehrt, trat er dem Amateur-Radio-Club bei.

Erst lernen

Aber es ist noch kein Funkamateurer vom Himmel gefallen. Alles erfordert Zeit, Kenntnisse — und Prüfungen. So mußte Alfred Jindra erst auf die Schulbank. Er lernte die internationalen Funkzeichen und eine ganze Menge über Frequenztechnik. Dabei hatte seine Begeisterung für die Funkerei ihre erste Klippe zu überwinden. Im Geiste sah er sich zwar schon vor einer eigenen Station sitzen. Aber die Lizenz wird nur echten Amateurfunkern erteilt und nicht denen, die nur begeistert sind.

Schließlich, da Alfred Jindra den nötigen Schluß erhalten hatte, war der Tag gekommen: Von Fachleuten, zu denen auch Vertreter der Bundespost gehörten, wurde Jindra in vielen Fragen der Funkerei auf Herz und Nieren geprüft. Doch er konnte auch diese Hürde glatt nehmen und bestand die Prüfung. Nun erst erhielt er die Genehmigung, nach den internationalen Bestimmungen des Amateur-Funkwesens einen Sender und Empfänger unterhalten zu dürfen.

DL 9 NL Duisburg-Hamborn

Jindra kaufte sich jetzt Röhren, Spulen und bis zum Kopfhörer und der Morse-taste alles, was er für den Bau seiner kleinen Station benötigte. In vielen Stunden des Feierabends bastelte er sich dann seinen Sender und Empfänger. Im Jahre 1951, noch vor Abschluß seiner Schlosser-

lehre, konnte er diese Station in Betrieb setzen.

Mit dem nötigen Saft auf der Taste ertönt seither im Äther das Zeichen „DL 9 NL“. Die ersten Verbindungen mit Funkamateuren in vielen Ländern waren schnell hergestellt. Ein wirklich interessantes und schönes Steckenpferd für den Feierabend bekam jetzt Form und Gestalt. Daß die berufliche Seite dabei nicht ins Hintertreffen geriet, zeigte die Gesellenprüfung, die Jindra zur vollen Zufriedenheit bestand — ein Beweis, wie sehr sich Beruf und Steckenpferd harmonisch miteinander verbinden lassen.

Nicht nur per Funk nach Übersee

So schnell der Amateurfunk oft eine Verbindung mit einem Kollegen irgendwo in der weiten Welt hat, so schnell ist sie nicht selten auch wieder weg. Das ist eben die Eigenart der Amateurfunkerei. Denn nur in wenigen Fällen ergeben sich aus dem Funkverkehr rein persönliche Beziehungen zueinander. Es geht eben meist nur um die Funkerei.

Und doch ergab sich eines Tages bei Alfred Jindra ein tägliches Stelldichein, wenn er abends sein Rufzeichen in den Äther sandte. Ein Funkamateurer aus Kanada war immer wieder da, und man sprach zunächst nur im Funkerjargon. Doch aus dieser abendlichen Plauderei auf Ätherwellen wurde schließlich mehr. 1952 packte Jindra seinen Koffer und schwamm über den großen Teich nach Kanada.

Wenn auch sein Entschluß sehr plötzlich kam, so war seine Ankunft in Kanada doch nicht unerwartet. Zwei Menschen, die sich bisher nur durch die Morsetaste

DL9NL

QTH DUISBURG-HAMBORN

To Radio _____
 In _____
 At _____
 On _____
 By _____
 Date _____
 Name _____
 Address _____
 City _____
 State _____
 Country _____
 Zip _____
 Phone _____
 Telegram _____
 Cable _____
 Radio _____
 Telex _____
 Fax _____
 E-mail _____
 Web _____
 Other _____
 Signature _____
 Date _____

Mit dieser sogenannten QSZ-Karte antwortet Jindra seinen Funkfreunden, mit denen er sprach

kennengelernt und im Kopfhörer gehört hatten, standen sich nun gegenüber. Diese Verbindung förderte nicht zuletzt Jindras beruflichen Weg in Kanada; denn der junge Hamborner konnte recht bald einen guten Arbeitsplatz finden.

Was in Kanada allerdings zu kurz kam, war die Funkerei; denn niemand erhält in einem anderen Land eine Funklizenz. So konnte Jindra nur neben seinem kanadischen Freund sitzen, wenn dieser morste.

Zweieinhalb Jahre blickte sich Jindra so in Kanada um, wobei man heute sagen kann: mit Erfolg. Denn beruflich lernte er viel hinzu und vervollständigte auch seine englischen Sprachkenntnisse, denen



Alfred Jindra am Funkgerät in seiner Wohnung, die Wand mit Funkbestätigungen aus vielen Ländern geschmückt

man sich im Maschinenbetrieb schon zu bedienen wußte. Um all diese Dinge bereichert und mit einem imposanten Siegerpreis im Kegeln kehrte Alfred Jindra 1955 mit dem Passagierschiff „Italia“ nach Deutschland zurück, wo ihn Mutter und Vater in der Stempelstraße 14a in Hamborn in die Arme schließen konnten.

DL 9 NL funkte wieder

Wenn Alfred Jindra auch viel gesehen und gelernt hatte, so war er doch der alte geblieben. Seine alte Welt hatte ihn wieder und er seine kleine Funkstation. Mit 120 Watt sandte Jindra wieder seine Rufzeichen DL 9 NL in den Äther, und der Strom der Karten aus vielen Ländern der Erde setzte erneut ein. Denn diese Karten sind die Trophäen aller Amateurfunker, die mit ihnen einander den Empfang schriftlich bestätigen.

Seit 24. Oktober 1955 hat Jindra seinen festen Arbeitsplatz im Kaltwalzwerk unserer Hütte. Sein Berufsweg ist damit aber noch keineswegs abgeschlossen. Denn Jindra setzte sich in den letzten Jahren in Duisburg abends erneut auf die Schulbank. Er hofft, noch vor Ende des Jahres diese als Techniker verlassen zu können. Wenn auch das Prickeln in den Fingern groß ist, so siegt doch in diesen Monaten die Vernunft: Denn erst kommen die Arbeit auf der ATH, die Schule und die Schulaufgaben; nicht zuletzt auch seine Frau, mit der er seit einem Jahr verheiratet und im Hause seiner Eltern wohnt.

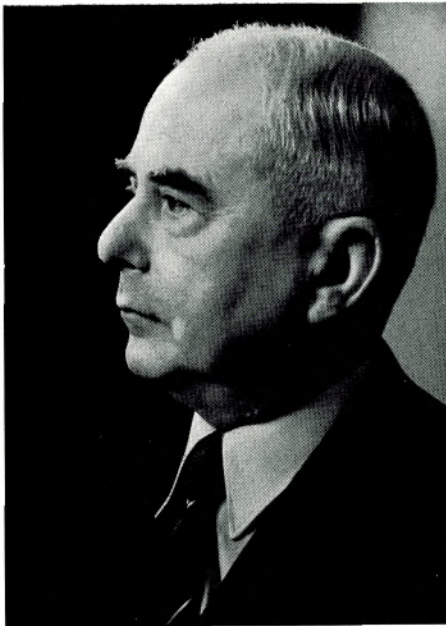
Nebenher arbeitet Jindra die Pläne aus, seine vier Jahre alte Funkanlage durch eine neue zu ersetzen. In einigen Monaten, so hofft Alfred Jindra, wird das alles geschafft sein. Dann wird er sich mit der neuen Anlage wieder vollkommen seinem Steckenpferd widmen können — einem Steckenpferd übrigens, von dem auch seine junge Frau begeistert ist. Im Zeitalter der Sputniks kann es wohl von keinem anderen übertroffen werden. gm

Dr. Walter Forstmann

75 Jahre

Zwischen dem Empfang zahlreicher Besucher und dem Durchsehen der Gratulationspost klingelte das Telefon. Doch diesmal war es ein ganz eigenartiges Gespräch. Denn nun nahm Dr. Forstmann Glückwünsche von einem Mann entgegen, der seinen Namen nicht recht nennen wollte. Vielmehr bedankte er sich heute dafür, daß Dr. Walter Forstmann ihm immer ein gerechter Vorgesetzter gewesen sei. Dieses ist bezeichnend für den Mann, der am 9. März seinen 75. Geburtstag begehen konnte. Zahlreiche Glückwünsche und Ehrungen nahm er gelassen entgegen, auch heute von seinem Leitspruch beseelt: „Der laute Ruhm ist nichts, die stille Tat ist alles“.

Schon als Kommandant von „U 39“ im ersten Weltkrieg kam Dr. Forstmann 1917 durch einen Besuch der August Thyssen-Hütte mit Fritz Thyssen und den damals leitenden Direktoren der Hütte zusammen. Die gleichen Männer waren es auch, die Dr. Forstmann am 20. Oktober 1920 nach Hamborn holten und ihm Aufgaben übertrugen, die gerade in jenen Tagen nicht immer einfach waren. Hierzu gehörte auch das Wohnungswesen. Auch in diesen Jahren gab es für die ATH das Problem, Wohnungen für die Belegschaft zu schaffen. Diese Aufgabe wurde damals in die Hände eines Mannes gelegt, der sie dann — ganz gleich in welcher Situation — in seinen folgenden Lebensjahren als seine vornehmste Aufgabe betrachtete. Einige Jahre später hatte Walter Forstmann auf dem Gebiet des Wohnungswesens seine ersten Erfolge zu verzeichnen, so mit dem Projekt am Vierlindener Hof in Walsum und der Fahrnerstraße in Hamborn, um nur einige zu nennen. Dabei konnte er verwirklichen, was ihm schon seit vielen Jahren vor-



schwebte: die Werkwohnungen aus dem Rauchschatten der Konverter an den Rand der Stadt und ins Grüne zu verlegen.

Im Rahmen der Gründung von besonderen Wohnungsgesellschaften der Vereinigten Stahlwerke schied Dr. Forstmann dann 1933 aus dem Dienst der ATH, nachdem sich schon seit langem klar abgezeichnet hatte, daß er sich ausschließlich dem Wohnungswesen zuwenden würde. In den Wohnungsgesellschaften, denen er ab 1934 als Direktor

angehörte, wurde er schließlich Vorstandsmitglied und erreichte damit die letzte Stufe seines Wirkens, die seinen Arbeitstag bis zum Jahre 1950 ausfüllen sollte.

Trotz seines Alters wandte er auch nach 1950, als er ausschied, dem Wohnungs- und Siedlungsproblem nicht den Rücken zu, sondern stand mit Rat und Tat, vor allem auch der ATH, bis zum heutigen Tag weiterhin immer dann zur Seite, wenn es galt, Neues zu planen. Der Bundespräsident verlieh ihm im Jahre 1953 das Bundesverdienstkreuz. Heute gehört er noch dem Aufsichtsrat der Rheinischen Wohnstätten an. Planungen wie die der ATH-Siedlung am Eickelkamp waren ihm stets ein großes besonderes Anliegen.

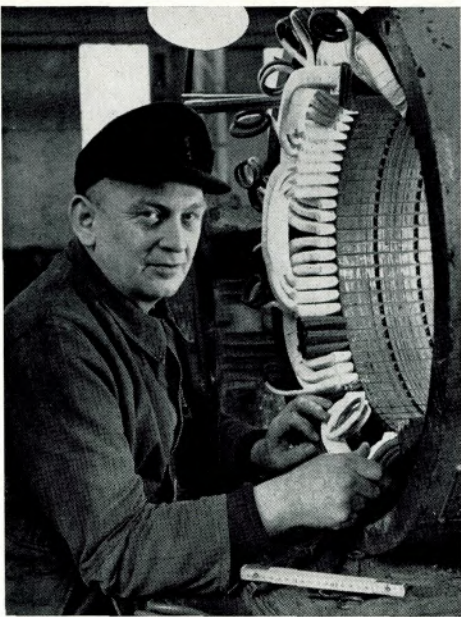
Doch diese Sorge beschränkt sich nicht nur auf den Duisburger Raum. Im gesamten Bundesgebiet wurde er so durch seine Leistungen bekannt, an Rhein und Ruhr ehrte man ihn mit dem Namen „Siedlervater“, auf den er ganz besonders stolz ist. Nun, was könnte trefflicher zu diesem Manne passen als dieser Name! Denn seit 1920 hat Dr. Forstmann in diesem Aufgabengebiet gewirkt und vielen die Freude am eigenen Heim gegeben.

Am 9. März vollendete er sein 75. Lebensjahr, zu dem Arbeitsdirektor Meyer die besten Glückwünsche der ATH überbrachte. Die Sorge um den Bau von Wohnungen und Siedlungen für die ATH-Belegschaft verbindet beide seit vielen Jahren — ihre Erfolge kommen nicht zuletzt der ganzen Belegschaft der Hütte zugute. Darin sieht Dr. Forstmann auch seine weitere Aufgabe.

Als die große Welle kam ...



Im Februar und Anfang März bescherte uns der Rhein in kurzen Zeitabständen zweimal eine Hochwasserwelle. Wer im Gelände unseres Werkshafens Schweglern Tor 13 erreichen wollte, mußte schon einen Kahn besteigen. Auch am Außendeich stand das Wasser, wie unser Bild zeigt, sehr hoch. Die Hütte selbst ist durch den Rheindeich gut gesichert. Nachdem die Schleuse zum Rhein geschlossen war, pumpte man das Wasser, das sich im Hüttenbereich ansammelte und normalerweise glatt in den Rhein abfließt, durch eine neue Rohrleitung über den Deich. Nur noch ein schützendes Geländer auf der Deichkrone und ein Wasserstrudel im Strom zeigten beim höchsten Hochwasserstand an, wo das überflutete Rohr dieser Leitung in den Rhein austritt. Selbst ein sehr schweres Hochwasser wird der Hütte nichts mehr anhaben können, da die ATH nicht mehr allein auf diesen Überlauf unmittelbar in den Rhein angewiesen ist, sondern seit kurzem ihre verbrauchten Wasser auch über das SM-Werk I in den Beeck-Bach und damit in die Emscher abgeben kann.



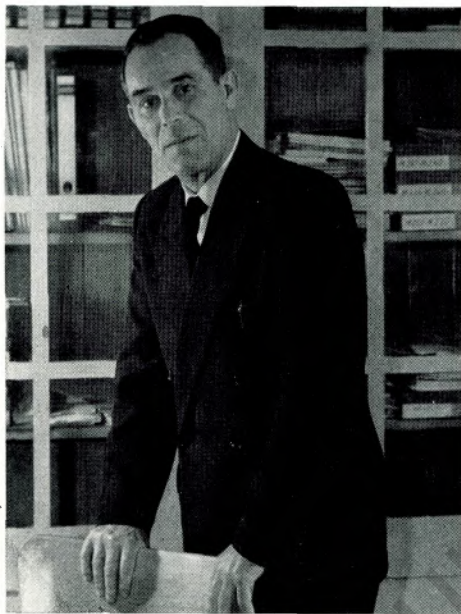
Walter SONNEBORN, Elektrowerker
Elektrohauptwerkstatt — 1. März



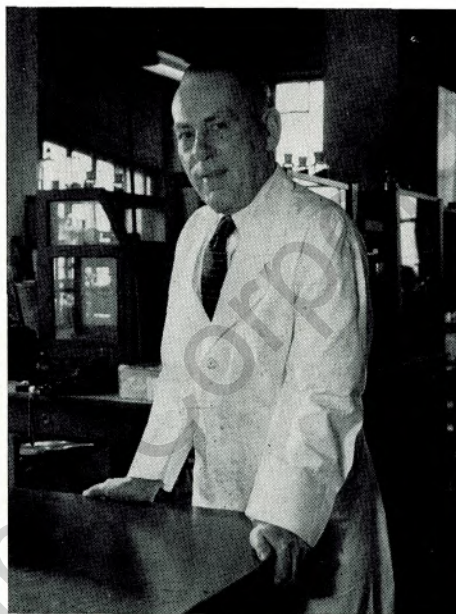
Josef OCHTROP, Kolonnenführer
Walzendreherei — 1. März



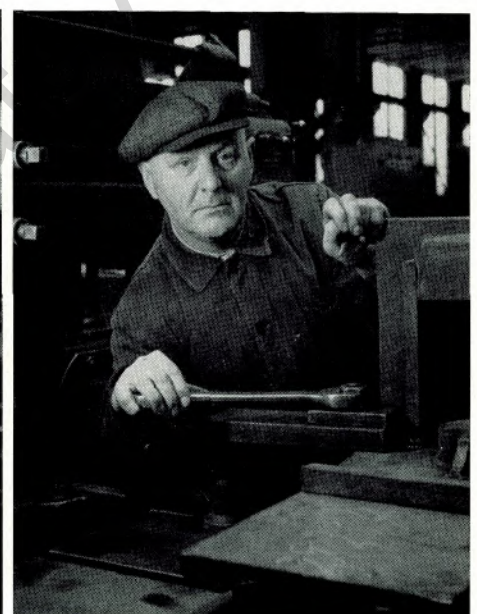
Karl BIEHL, Walzmeister
Walzwerk I — 2. März



Paul PELTZER, 1. Presserichter
Zurichtung — 6. März



Wilhelm INGENHOFF, Laborant
Chemisches Labor — 17. März



Karl BREIKEN, Hobler
Mechanische Hauptwerkstatt — 18. März

40 Jahre im Dienst

25 Jahre bei der ATH

Anton Borowski, Soziale Betriebseinrichtung, am 4. März
Theodor Heider, Werkschutz, am 5. März
Johann Peters, Hochofen, am 8. März
Ernst Herde, Neubauabteilung, am 8. März
Karl Gründler, Versuchsanstalt, am 20. März
Heinrich Humberg, Thomaswerk, am 22. März
Karl Nolte, Elektrobetrieb, am 22. März

85 Jahre alt wurden

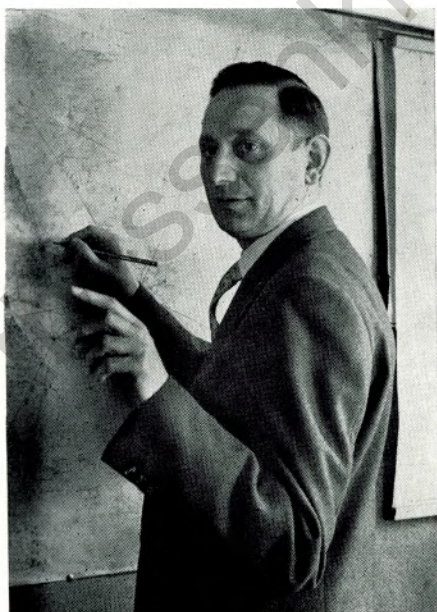
Hermann Höeren, Dbg.-Beeck, am Kamannshof 12a, am 4. März
Jakob Schäfer, Dbg.-Hamborn, Sandstraße 12, am 9. März

80 Jahre alt wurden

Anton Röhrle, Dbg.-Hamborn, Märkerstraße 47, am 5. März
Karl Brungs, Bütgenbach 126 (Kr. Malmedy, Belgien), am 27. März

Die Ehe schlossen

Arnold Brendel, Hochofen, mit Waltraud Giesler, am 1. Februar
Rolf Vagedes, F. T. A., mit Doris Heidkamp, am 7. Februar
Franz Elpers, Warmbandwerk, mit Irmgard Klinkner, am 7. Februar
Alfred Rinaß, Warmbandwerk, mit Brunhilde Rinke, am 8. Februar
Günter Ostrowicki, Bauabteilung, mit Margarete Lietzau, am 13. Februar
Werner Brockhaus, Walzendreherei, mit Helga Theves, am 14. Februar
Wilhelm Lorberg, Hochofen-Sinteranlage, mit Josefa Ehlert, am 14. Februar
Rudolf Rednak, Zurichtung, mit Lieselotte Gottschling, am 14. Februar
Helmut Keinowski, Maschinenbetrieb Hochofen, mit Irma Roszkiewicz, am 15. Februar
Harald Schoenflick, Zurichtung, mit Christa Mühlenbeck, am 15. Februar



Johann SCHUMACHER, techn. Angestellter
F. T. A. — 20. März

UNSERE TOTEN

KLOMES, Max	Maschinist, Maschinenbetrieb II	4. Januar
KOCH, Vinzenz	Pensionär (Hilfsarb., Techn. Prüfungsanst.)	10. Februar
BOTH, Valentin	Pensionär (Hilfsarbeiter, Elektrobetrieb I)	11. Februar
THEESS, Karl	Pensionär (Schmelzer, Martinwerk II)	12. Februar
PANZER, Fritz	Betriebsvorarbeiter, Gaszentrale	16. Februar
EICHHOFFER, August	Pensionär (Kranführer, Elektr.-Zentrale und Stromverteilung)	18. Februar
KOBLITZ, Wilhelm	Pensionär Oberingenieur, Zurichtungen)	21. Februar
RÜTTEN, Anton	kaufm. Angestellter, Buchhaltung	22. Februar
FABER, Wilhelm	Pensionär (Schmierer, Maschinenbetrieb I)	22. Februar
REHWINKEL, Albert	Kolonnenführer, Zurichtung V	2. März
LUBING, Paul	Pensionär (Dreher, Hochofen-Werkstatt)	3. März
OGRODOWCZYK, Michael	Pensionär (Schrottbrenner, Hochofen)	4. März
KUHLMANN, Karl	Pensionär (Schlackenmann, Blockstraße I)	6. März

WIR BEWAHREN IHNEN EIN EHRENDES ANDENKEN

Hans-Ludwig Wenzel, Kostenabteilung, mit Ursula Schulte, am 17. Februar
Adolf Wischert, Rohrnetz- und Heizanlagen, mit Margrit Jacobs, am 18. Februar
Diethelm van Meerbeck, Sauerstoffanlage, mit Edith Kassen, am 18. Februar
Erwin Gansewig, Versuchsanstalt, mit Elfriede Mellen, am 21. Februar
Willy Bartel, Martinwerk II, mit Elfriede Rutzke, am 21. Februar
Frido Wulle, Warmbandwerk, mit Friedel Brumme, am 21. Februar
Siegfried Rosenbaum, Bauabteilung, mit Elfriede Katzinski, am 21. Februar
Karl Heinrich Walters, Kraftanlagen, mit Gertrud Petersdorf, am 21. Februar
Andreas Ludowitzky, Elektrobetrieb I, mit Anna Fasbender, am 27. Februar
Friedrich Wentzel, Wareneingang, mit Katharina Wentzel, am 28. Februar
Günter Richwald, Zurichtung, mit Gisela Franke, am 1. März
Friedrich Woelke, Elektrobetrieb I, mit Liselotte Pracht, am 3. März
Paul Justka, Porenbetonanlage, mit Gerda Bork, am 6. März

Nachwuchs kam an

Günter Fust, Kraftanlagen
Udo am 4. Januar
Heinrich Ruler, Elektrobetrieb I
Ulrike am 4. Januar
Karlheinz Kubus, Thomaswerk
Karin am 5. Januar
Karl-Heinz Strauß, Laboratorium
Wolfgang am 13. Januar
Gerhard Ogasa, Kokerei August Thyssen
Barbara am 19. Januar
Heinrich van Elten, Sinteranlage
Rolf am 3. Februar
Erich Försterling, Hochofen
Siegfried am 4. Februar
Paul Franz, Maschinenbetrieb II
Wolfgang am 8. Februar
Reinhold Sojka, Zurichtung V
Ursula am 10. Februar
Ewald Sunkel, Hochofen
Frank am 11. Februar
Joseph Broß, Walzwerk I
Rainer am 11. Februar
Willi Senke, Hochofen/Sinteranlage
Bärbel am 15. Februar
Heinz Köser, Zurichtung I
Jürgen am 18. Februar
Karl-Heinz Hofstetter, Zurichtung
Uwe am 18. Februar
Werner Nierhaus, Mechanische Hauptwerkstatt
Wolfgang am 18. Februar
Hans-Hermann Meinerz, Maschinenbetrieb I
Dieter am 18. Februar
Alfred Klump, Bergbau und Hüttenbedarf
Hans-Jürgen am 18. Februar

Siegfried Hanke, Martinwerk II
Dagmar am 19. Februar
Manfred Weller, Thomasschlackenmühle
Monika am 19. Februar
Egon Föll, Zurichtung
Birgit am 19. Februar
Manfred May, Bauabteilung
Dietmar am 20. Februar
Günter Seifer, Kaltbandwerk
Petra am 21. Februar
Werner Birkendorf, Mechanische Hauptwerkstatt
Rainer am 22. Februar
Hans Leuwerink, Hochofen
Volker am 22. Februar
Friedhelm Weirich, Warmbandwerk
Jochen am 22. Februar
Horst Schaub, Krankenkasse
Karl-Heinz am 22. Februar
Philipp Odenbreit, Betriebswirtschaft
Ellen am 23. Februar
Gerhard Noß, Warmbandwerk
Dietbert am 24. Februar
Emanuel Flaig, Mechanische Hauptwerkstatt
Gerhard am 25. Februar
Karl-Heinz Willwacher, Hochofen
Karl-Heinz am 26. Februar
Karl Hawner, Hochofen
Peter am 26. Februar

Oberingenieur i. R. Koblitz †

Am 21. Februar 1958 verschied im Alter von 72 Jahren in Weiden bei Köln, wo er sich zur Ruhe gesetzt hatte, der ehemalige Leiter des technischen Büros der Zurichtung unserer Hütte, Oberingenieur i. R. Wilhelm Hermann Koblitz. Bis zu seiner Pensionierung im Jahre 1948 hat der Verstorbene nahezu 32 Jahre in leitender Stellung bei unserem Unternehmen erfolgreich gewirkt und sich besonders um die Entwicklung des Eisenbahn-Oberbaues und des Grubenbaues große Verdienste erworben.

Ernst Parschat, Soziale Betriebseinrichtung
Monika am 26. Februar
Günter Grösche, Maschinenbetrieb I
Reinhard am 27. Februar
Günther Steffen, Elektrobetrieb I
Michael am 28. Februar
Gottfried Römer, Maschinenbetrieb Stahl- und Walzwerk, Ludger am 28. Februar
Horst Gratzner, Martinwerk I
Gabriele am 2. März
Ludwig Jung, Warmbandwerk
Walter am 3. März
Gerwin Sander, Elektrobetrieb Hochofen
Bodo am 4. März
Nikolaus Huwels, Bauabteilung
Ursula am 4. März
Manfred Rogall, Wärmestelle
Irmhild am 5. März
Günter Klammer, Kraftanlagen
Birgit am 7. März
Bruno Palowski, Hochofen
Karin am 7. März
Karl-Heinz Klucka, Bergbau und Hüttenbedarf
Birgit am 7. März
Walter Jozwiak, Walzwerk I
Marianne am 8. März
Emil Kutscha, Mechanische Hauptwerkstatt
Gisela am 8. März
Konrad Liß, Hündeschmiede
Horst am 9. März
Eduard Kahlen, Martinwerk II
Peter am 9. März
Johannes Goldstraß, Elektrobetrieb Bandwalzwerk, Saleine am 9. März
Georg Ebert, Magazin-Verwaltung
Rolf am 10. März



So kann es nicht weitergehen:

Jede siebte Flasche geht verloren

Eine Bitte an alle Belegschaftsmitglieder

Die Sozialabteilung teilt mit:

Dem Wunsche unserer Belegschaft entsprechend wurden von der Getränke-Industrie Ruhr-West in den Betrieben der ATH Coca-Cola-Kühlautomaten aufgestellt. In großzügiger Weise hatte man im Vertrauen auf die Einsicht der Belegschaftsmitglieder davon abgesehen, Flaschenpfand zu erheben.

Wie uns die Getränke-Industrie Ruhr-West nun mitteilt, sind die Flaschenverluste in den letzten Monaten jedoch erheblich angestiegen. Rund 12 Prozent aller Flaschen werden nicht mehr zurückgebracht. Derartige Verluste sind nicht tragbar. Deshalb ist es der Getränkefirma kaum zuzumuten, unserer Belegschaft Kühlautomaten zur Verfügung zu stellen, wenn die Verluste an Flaschen so hoch bleiben.

Um die Versorgung der Belegschaft mit Getränken nicht unnötig zu erschweren, richten wir nochmals an alle Belegschaftsmitglieder und Betriebe den dringenden Appell: Achtet auf die Rückgabe von Leergut jeglicher Art, verhindert jeden Mißbrauch mit Flaschen! Es müßte selbstverständlich sein, daß jeder Betrieb den zur Verfügung stehenden Kühlautomaten als „sein Gerät“ betrachtet und entsprechend pflegen und bewachen sollte.

Tausend stumme Helfer einsiger Arbeit

Ohne Büromaschinen wäre eine moderne Verwaltung nicht denkbar — Vor knapp sechzig Jahren erhielt die ATH ihre erste Schreibmaschine

Ein gutes Jahrzehnt bestand unsere Hütte, als das Zentralbüro der damaligen Gewerkschaft Deutscher Kaiser seine erste Schreibmaschine anschaffte. Sie war eines der ersten Modelle, die in dieser Zeit in Deutschland produziert wurden. Damals, im Jahre 1900, begann für die Verwaltung ein bemerkenswerter Abschnitt, wenn auch die „Herren Kanzlisten und Korrespondenten“ nach wie vor für ein weiteres Vierteljahrhundert die Büros allein beherrschten und Tippmamsells, Stenotypistinnen und Sekretärinnen keinen Einfluß in Verwaltung und Betriebe fanden.

Wer erinnert sich eigentlich noch dieser Zeit — heute, da es zu einer Selbstverständlichkeit geworden ist, daß Korrespondenz und Berichte von weiblicher Hand ins Stenogramm genommen, geschrieben und ausgewertet werden. Heute sind rund 16 Prozent der 1500 Köpfe zählenden Angestellten der ATH weiblichen Geschlechts, und sie sind nicht nur in den Büros der Verwaltung, sondern

Die ATH verfügt selbstverständlich über die neuesten Modelle von Büromaschinen. Auf unserem Bild Fräulein Dombrowski (Abteilung Verkauf) an einer elektrischen Schreibmaschine



In der Büromaschinen-Werkstatt der ATH: Meister Klaschke (rechts) mit seinen Mechanikern Günter Wittung, Mathias van Forst, Hermann van Ravensway und Hans-Joachim Müller. Hier werden die Büromaschinen regelmäßig gründlich überholt und auch repariert

seit einem Jahr auch in den Betriebsbüros tätig, in denen bis dahin auf der ATH ausschließlich Männer beschäftigt wurden.

Als Bach seine Kantaten schuf

Für den Menschen unserer Tage ist das Geräusch der Schreibmaschine und der anderen Büromaschinen eine gewohnte Musik. Immerhin hat auch schon mancher Komponist das Schreibmaschinenklappern zur Untermalung benutzt. Daß es soweit kommen würde, wird Johann Sebastian Bach wohl nie geahnt haben, obwohl in jenen Jahren, als er seine Kantaten und Oratorien schuf, schon eine Entwicklung begann, die schließlich zur heutigen Schreibmaschine geführt hat.

Es war die Zeit, als das Stehpult das A und O aller Kanzleimöbel war, an dem Dokumente und Briefe in Handschrift mit dem Gänsekiel hervorgezaubert wurden. Deshalb war es ganz natürlich, daß die Erfindung einer Maschine, die diese stolzen und sehr selbstbewußten Männer von ihrem Stehpult hätte verdrängen können, bei ihnen auf starke Ablehnung stieß. Sie weigerten sich grundsätzlich, diesen von ihnen Kopiermaschine genannten Apparat zu verwenden.

In dieser Zeit, als Bach in Weimar beachtliche Erfolge als Organist hatte, erhielt ein Engländer namens Mill 1714 ein Patent auf eine von ihm erfundene schreibende Maschine. Ob dies die eigentliche Geburtsstunde der Schreibmaschine war, ist jedoch stark zu bezweifeln; denn schon 1575 hatte ein Italiener einen Apparat konstruiert, mit dessen Hilfe blinde Menschen schreiben konnten.

Mit der gleichen Ablehnung war man übrigens auch schon der Rechenmaschine begegnet, die der bekannte Mathematiker Pascal 1642 erfunden hatte. Knapp zweihundert Jahre danach gelang dem elsässischen Versicherungsdirektor Thomas der Bau einer Rechenmaschine, die dann vor jetzt achtzig Jahren von dem Sachsen Burkhard zu der Glashütte-Rechenmaschine vervollkommen wurde.

Die ersten Apparate, die als Schreibmaschinen im heutigen Sinne anzusprechen waren, wurden vom Freiherrn von Drais — dem Erfinder der von ihm benannten Draisine, dem Vorläufer des Fahrrads — im Jahre 1832, von dem Franzosen Progin 1843 und dem Meraner Zimmermann Mitterhofer 1864 hergestellt. Vor jetzt neunzig Jahren erhielten die amerikanischen Buchdrucker Sholes und Soule und der deutsche Mechaniker Matthias Schwalbach ein gemeinsames Patent, nach dem eine amerikanische Firma für die Herstellung von Schreibmaschinen noch heute arbeitet. Ab 1900 nahmen auch deutsche Unternehmen die Produktion auf, deren erste Typen auf der Hütte sofort ausprobiert wurden.

Aber diese ersten Modelle hatten es schwer, sich durchzusetzen. Nach wie vor



An der Theke

erzählt man sich viel bei einer kühlen Blonden. Da gibt es oft ein „offenes Wort unter Männern“. Man spricht vom Wetter und vom Nachbarn, von den Abstiegsorgen, die Hamborn 07 hat, und von der Arbeit. Hier bildet sich oft manches Urteil der Öffentlichkeit über uns selbst und über unser Werk. Wie wir vom Betrieb sprechen, so sehen ihn die anderen. Daran sollten wir immer denken:

**NIEMAND KANN SICH VON DER HÜTTE LÖSEN —
ÜBERALL STEHT JEDER FÜR DAS GANZE WERK!**

legte man auf eine gute Kanzleihandschrift Wert, wenn man auch die Vorteile der Maschinen, durch die gleichzeitige Anfertigung von mehreren Durchschlägen das lästige Kopieren einzusparen, nicht verkannte. Aber die Apparate waren schwer zu bedienen. Man mußte dazu nicht nur die Hände benutzen, sondern auch die Füße.

Die Tippmamsell wurde mitgeliefert

Wenn wir heute auf einer Schreibmaschine eine Zeile geschrieben haben, brauchen wir nur den Wagen wieder nach rechts zu schieben, wobei er automatisch entsprechend der Zeilenschaltung das Papier um eine Zeile weiterbewegt, und weiter geht es ohne Unterbrechung. Bei den ersten Schreibmaschinen dagegen wurde der Walzenaufzug mit den Füßen betätigt. Das Bedienen eines solchen Apparats war also eine komplizierte Sache. Deshalb war es in manchen Betrieben üblich, den Kauf einer Schreibmaschine von der gleichzeitigen Stellung einer Tippmamsell abhängig zu machen. Wenn man die Dinge rückschauend betrachtet, kommt man unwillkürlich zu dem Schluß, daß wir heute das Vorhandensein künstlicher Erdsatelliten gelassener hin-

nehmen als seinerzeit die Kanzleischreiber die Schreibmaschine.

Diese Entwicklung hat, wie bereits erwähnt, auch vor den Toren unserer Hütte nicht haltgemacht. Als 1900 die erste Schreibmaschine angeschafft wurde, war der damalige Maschinenschreiber seinen Kollegen erheblich voraus. Er tippte mit der Schnelligkeit eines langsamen Diktates und drei- bis viermal so schnell wie die „Herren Korrespondenten“ mit der Feder schreiben konnten.

Meister Klaschke machte den Anfang

Als im Jahre 1926 die Vereinigten Stahlwerke gegründet wurden, zählte man in ihren fünf Werken im Duisburger Raum — August-Thyssen-Hütte, Phönix, Hüttenbetrieb Meiderich, Niederrheinische Hütte und Hütte Vulcan — rund tausend Büromaschinen. In dieser Zeit entstand die Büromaschinen-Werkstatt unserer Hütte zur Pflege und Wartung dieser wertvollen Maschine, die heute der FTA untersteht. Denn so genial diese Konstruktionen auch sind, sie müssen sehr sorgfältig gepflegt werden, wenn sie ihren Dienst lange erfüllen sollen.

Otto Klaschke richtete diese Werkstatt, die er heute als Meister führt, damals

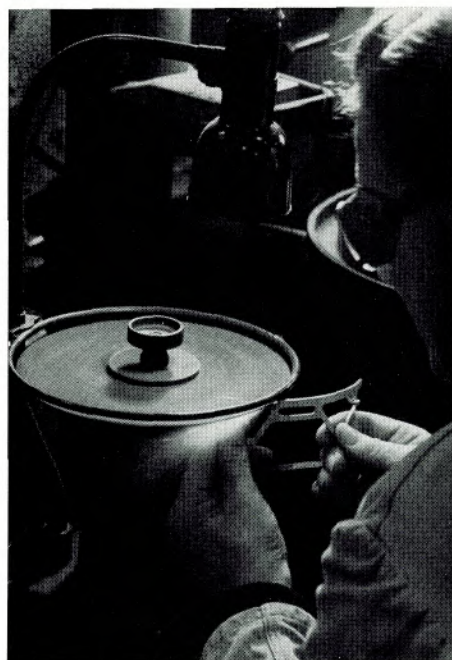
ein. Wenn es auch anfangs Neuland war, so waren die Modelle noch zahlreicher als heute. Es gab amerikanische, schwedische und deutsche Maschinen in buntem Reigen und zum Teil in alten Ausführungen. Im Laufe der Zeit erweiterte sich die Aufgabe nicht zuletzt auch dadurch, daß viele Büromaschinen elektrischen Antrieb erhielten.

Der Umfang der zu leistenden Arbeit zeigt sich schon in der Zahl der Büromaschinen. Heute werden allein auf der ATH etwa soviel Büromaschinen benutzt, wie vor dreißig Jahren bei allen fünf Duisburger VSt-Werken zusammen. Von diesen tausend Maschinen sind 390 Schreibmaschinen und 230 Rechenmaschinen. Dazu kommen Additionsmaschinen, Buchungsmaschinen, Fakturiermaschinen, Ormig-Umdrucker, Vervielfältiger und Rotaprint-Apparate, um nur die wichtigsten zu erwähnen.

Vollbad für Schreibmaschinen

Meister Otto Klaschke und seine fünf Mechaniker, deren Werkstatt sich im Souterrain der Hauptverwaltung befindet, überwachen, reinigen und reparieren sie. Diese Überprüfung erfolgt regelmäßig an Hand einer Kartei. Bei der großen Zahl der Maschinen ist das anders kaum möglich. Sie stehen außerdem ja nicht nur in der Hauptverwaltung, sondern in den Büros auch der Betriebe im weiten Hüttenbereich.

Sie alle kommen planmäßig an die Reihe. Alle zwei bis drei Monate werden die



Diese Präzisionsarbeit verlangt eine sichere Hand und eine langjährige Erfahrung. Mechaniker van Ravensway an der Schleifmaschine

Maschinen in den Büros selbst gereinigt. Dabei merkt man sofort, inwieweit die Benutzer der Büromaschinen selbst durch eine pflegliche Behandlung mithelfen, diese wertvollen Einrichtungsgegenstände zu schonen; denn sie stellen immerhin Werte von durchschnittlich 600 bis 4000 DM dar, Buchungsmaschinen kosten sogar bis zu 30 000 DM. (Es sollen übrigens immer noch Schreibkräfte geben, die den Raderstaub grundsätzlich in das Getriebe der Maschinen hineinfallen lassen, anstatt zum Radieren den Wagen zur Seite zu fahren.)

Nach etwa einem bis zwei Jahren erfolgt, je nach dem Zustand der Maschine, dann eine Generalreinigung in der Werkstatt. Das ist dann eine Prozedur, die einem Vollbad gleicht. Auf den Arbeitstischen mit drehbaren Untersätzen werden die Maschinen, soweit notwendig, auseinandergenommen, alle Teile und das Gehäuse zunächst in den Abspritzbehälter gestellt, in dem sie unter einer Brause abgespritzt werden. Ein chemisches Reinigungsmittel entfernt dabei nicht nur den Schmutz, sondern legt gleichzeitig eine hauchdünne Oilschicht auf die einzelnen Teile, wodurch die Maschine vor äußeren Einflüssen geschützt und das Ineinandergleiten der oft winzigen Teilchen gefördert wird. Was übrigens die Verschmutzung betrifft — hier müssen die Mechaniker leider oft bittere Erfahrungen machen und in manchen Fällen sogar Rost entfernen.

Bei der Reinigung werden kleinere Reparaturen sofort miterledigt. Oft aber liegen größere Störungen vor, entweder daß jemand glaubte, selbst „reparieren“ zu müssen, oder daß infolge eines Sturzes etwa der Rahmen gebrochen ist oder der Motor einen Defekt aufweist, weil eine mit 110 Volt arbeitende Maschine versehentlich an eine 220 Volt Leitung angeschlossen wurde. Auch ändert die Werkstatt Maschinen, indem sie etwa Walzen oder Typensätze auswechselt und erneuert.

Fachliches Wissen ständig ergänzen

So wichtig die Reinigung der Büromaschinen ist, es ist nicht die ausschließliche Tätigkeit in der Büromaschinen-Werkstatt. Denn ihr Tagesablauf bewegt sich zwischen Maschinenpflege, Reparatur und Schnellhilfe. Es gibt immer wieder Situationen, daß Maschinen nicht mehr arbeiten und sofort instandgesetzt werden müssen. Hier hilft nur das Wissen und fachliche Können. Gerade auf dem Gebiet der Büromaschinen überrunden konstruktive Entwicklungen in oftmals kurzen Zeitabständen einander, so daß die Kenntnisse von gestern morgen vielleicht schon nicht mehr genügen, um ein neues Modell warten zu können.

Mit Neuerungen mitgehen bedeutet, daß Meister Klaschke und seine Mechaniker oft wieder auf die „Schulbank“ müssen: Die Büromaschinenfabriken halten von Zeit zu Zeit Ausbildungslehrgänge ab. Dort werden die Mechaniker mit den neuen Modellen vertraut gemacht. Gleichzeitig können sie hier Erfahrungen austauschen.

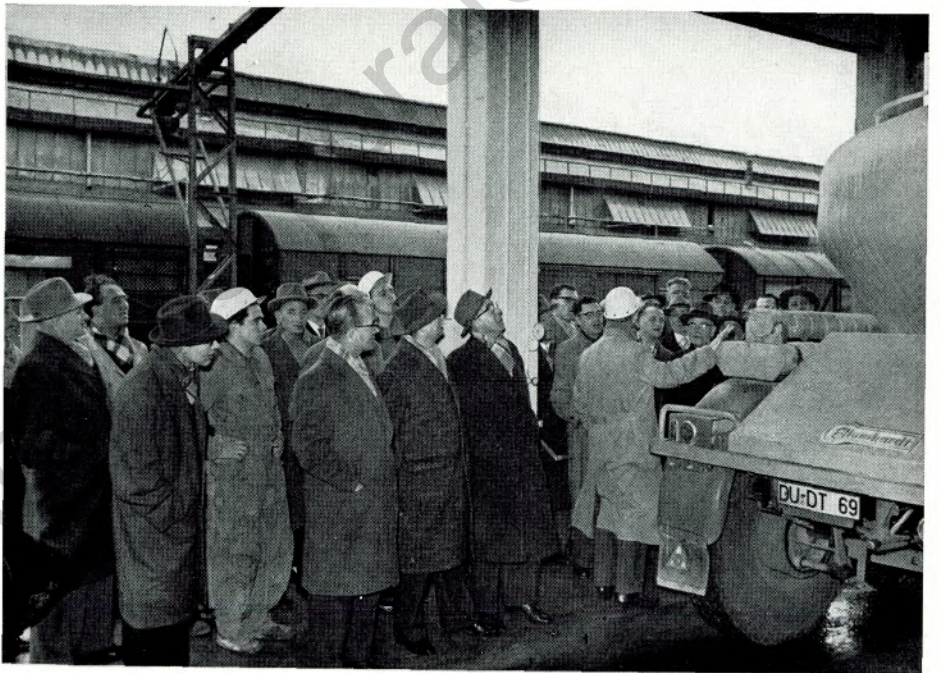
Ersatzteile für viele Modelle

Die Wettbewerbsfähigkeit eines Unternehmens hört vor den Türen der Büros nicht auf. In diesem Wettlauf der Zeit ist es notwendig, genügend Ersatzteile für die verschiedensten Fabrikate ständig greifbar zu haben. Nur so kann mancher Schaden in kürzester Frist behoben werden.

Es gibt aber auch Fälle, in denen ein Teilchen an der Drehbank selbst hergestellt oder erst zurecht geschliffen werden muß. Für alle diese Aufgaben ist die kleine Werkstatt eingerichtet. Beachtenswert ist dabei die Drehbank, noch mehr — besonders für den Laien — die Schleifmaschine. Infolge schlitzartiger Aussparungen in der Schleifscheibe und infolge ihrer sehr schnellen Umdrehung wirkt diese Scheibe vollkommen durchsichtig. Der Mechaniker kann dadurch die zu bearbeitende Fläche während des Schleifens ständig beobachten. gm



Unter den Besuchergruppen, die im Februar die ATH besuchten, befanden sich auch dreißig Herren der holländischen Kalkfabrik van Dijk & Co in Dordrecht. Sie besichtigten zunächst sehr eingehend unter Führung von Betriebsleiter Kuhn die Thomasschlackenmühle in Beeckerwerth, Ing. Ottenheim zeigte ihnen dabei (unteres Bild) die Bunkerung und Verladung von Thomasmehl und Zement über die Siloanlage. Anschließend machten sie einen Rundgang durch die Betriebe



Schüler des Städtischen Gymnasiums Dinslaken konnten in Begleitung ihrer Lehrer Betriebe der ATH besichtigen und lernten dabei eines der bedeutendsten Werke ihrer Heimat kennen.



