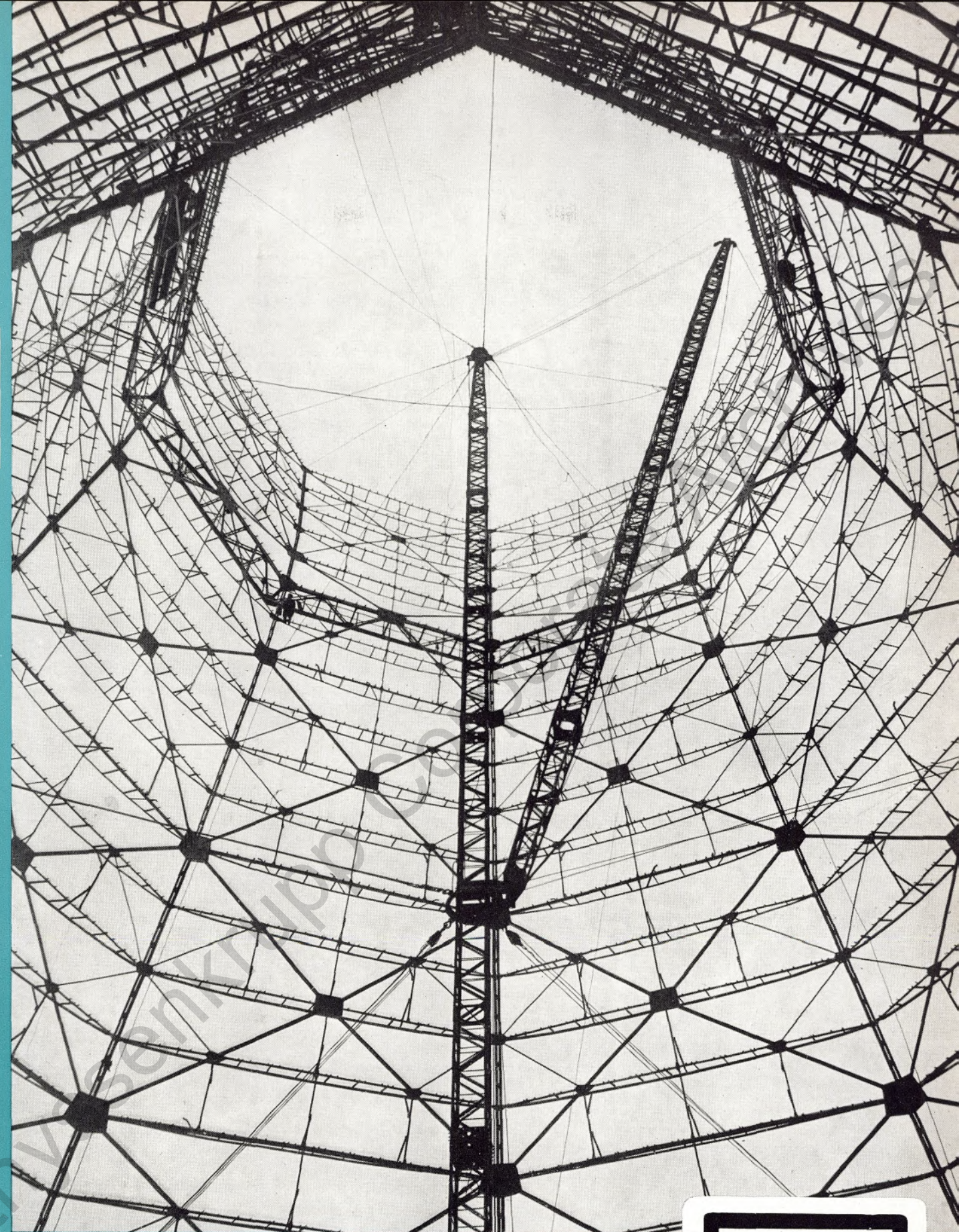




Unsere



Schriftleitung: Carl Bertram Hommen, Hauptverwaltung. Fernruf 5 40 91, Hausruf 27 66 und 54 52. — Bilder: Haftmann, List, Ripp, Schroeder, Voß, Wittfeld, Archiv Seereederei Frigga, Bildarchiv Stahleisen. Titelbild und Bild der Rückseite Ernst Schroeder. — Zeichnungen: Adalbert Müller und Wilm Voßnacke. — Satz und Druck: Mülheimer Druckereigesellschaft m. b. H., Mülheim, Zeitungshaus.

Bei Nachdruck von Beiträgen und Nachrichten wird um Quellenangabe sowie um Übersendung von zwei Belegexemplaren an die Werkzeitung gebeten.

AUS DEM INHALT:

	Seite
Um die gleitende Arbeitswoche in unserem neuen SM-Werk	2
Das neue Lohn- und Gehaltsabkommen	4
Schuldig ... — Der Sicherheitsingenieur hat das Wort	6
Wirtschaftsthema des Monats: Reallohn	8
Zwischen den Bermudas und den Azoren	9
St. Veit im Salzburger Land erwartet unsere Urlauber	12
Albert Vögler zum Gedenken	14
„Drei Grazien“ im Silberkleid	15
Winterreise nach Moskau	16
Gut gewogen und gewärmt ist halb geschweißt	17
In der Feierabendstunde Heimatkunde	19
Direktor Scheifhacken 80 Jahre	20
Jubilare und Familiennachrichten	21
Weißdorn: Als Platzmeister am Hochofen	22

TITELBILD:

Eine neue Silhouette am Alsumer Steig gibt der Kühlturm der Hauptkläranlage unserer Hütte. Nach halbjähriger Bauzeit kann er in diesem Frühjahr in Betrieb genommen werden. Mit seiner Höhe von fast fünfzig Metern überragt er selbst den neben ihm stehenden alten Wasserbehälter. Inzwischen ist er außen mit Asbestbeton-Platten verschalt worden. Innen erhält er ein Kühlrost-System aus 800 cbm Holz. Bei einer Stundenleistung von 7500 cbm wird hier das Wasser von 38 auf 28 Grad heruntergekühlt und in den Wasserkreislauf zurückgeführt. 2500 cbm Beton und 200 t Baustahl wurden in dem Fundament verbaut, das selbst durch Spundwände von 900 qm Fläche geschützt ist. Die Stahlkonstruktion, in der kältesten Zeit des Winters aufgerichtet, hat ein Gewicht von 145 t

BILD DER RÜCKSEITE:

Über den Ofenkammern der neuen Batterie I unserer Kokerei „August Thyssen“: Absteller Alex Kuliczak hat die Abstellventile, durch die das Rohgas aus den Kammern in die Rohgasvorlage (links) gelangt, zu warten und zu bedienen. Unser Bild zeigt ihn bei der Reinigung eines Abstellventils

Um die gleitende Arbeitswoche in unserem neuen SM-Werk

Der Arbeitsminister unterrichtete sich auf der ATH über die Auswirkungen des neuen Arbeitszeit-Abkommens

Der nordrhein-westfälische Arbeitsminister Heinrich Hemsath besichtigte am Sonntagmorgen, 3. Februar, unsere Hütte, um sich an Ort und Stelle darüber zu unterrichten, welche Folgen das jüngst geschlossene Arbeitszeit-Abkommen bei den Siemens-Martin-Stahlwerken, insbesondere hinsichtlich der Sonntagsarbeit hat. Bekanntlich ist darin neben der allgemeinen Verkürzung der Arbeitszeit auf 45 Wochenstunden festgelegt, daß in den SM-Stahlwerken und den mit ihnen im Verbund arbeitenden Blockstraßen die 42-Stunden-Woche, die sogenannte gleitende Arbeitswoche, eingeführt wird.

Ganz allgemein hat das Abkommen der beiden Tarifpartner das Ziel, den Belegschaftsmitgliedern der Hüttenwerke mehr Freizeit insgesamt zu verschaffen. Dies gilt besonders für die in kontinuierlichen Betrieben Beschäftigten. Dort müssen bei der bisherigen Arbeitszeit praktisch sämtliche Reparaturen und Instandsetzungen sonntags durchgeführt werden, wenn man nicht an einem Wochentag Ofen stillsetzen und damit Produktionsausfälle in Kauf nehmen will, die letzten Endes auch für die ganze Volkswirtschaft nachteilig wären.

Bei der mehr als zweistündigen Besichtigung am frühen Sonntagmorgen konnten sich Arbeitsminister Hemsath und die ihn begleitenden Herren seines Ministeriums, das Vorstandsmitglied der IG Metall Heinrich Sträter, der stellv. ATH-Aufsichtsratsvorsitzer Walter Hölkeskamp, ferner der Geschäftsführer des Arbeitgeberverbandes Eisen- und Stahlindustrie Dr. Neben sowie Vertreter der Presse von der derzeitigen Lage, insbesondere der Sonntagsarbeit überzeugen.

Bisher: 3500 arbeiten sonntags

Dr. Michel gab dem Minister in Gegenwart von Arbeitsdirektor Meyer und des Betriebsratsvorsitzenden Rous zunächst einen Überblick über die allgemeine Situation bei der Hütte, insbesondere über Arbeiterstand und Arbeitszeit. Von den rd. 7600 Arbeitern des eigentlichen

Hüttenwerkes seien sonntags gegenwärtig 3000 bis 3500 beschäftigt.

Im neuen SM-Werk, für das die Hütte beim Landesarbeitsministerium die Genehmigung zur Einführung der kontinuierlichen Arbeitsweise beantragt habe, zeige sich der Fortschritt der modernen Hüttentechnik besonders stark. Dr. Michel verdeutlichte dies an einer Gegenüberstellung der Zahl der Beschäftigten im alten SM-Werk II und denen im neuen Martin-Stahlwerk I. Während im alten Werk monatlich 35 000 Tonnen Stahl mit einer Belegschaft von insgesamt 550 Mann in 24stündig drei Schichten produziert würden — sonntags seien hier 400 Mann eingesetzt —, betrage die Produktionsleistung des neuen Werkes mit seinen vier 250-Tonnen-Ofen 55 000 Tonnen im Monat; hierfür seien nur 192 Mann erforderlich.

Statt 20 künftig 91 Tage frei

Die Einführung der kontinuierlichen Arbeitsweise in der 42-Stunden-Woche werde künftig den Stahlwerksarbeitern neben dem Tarifurlaub eine Freizeit von jährlich 91 Tagen geben gegenüber 72 Tagen bei der 45-Stunden-Woche und gegenüber nur etwa 20 Tagen unter den heutigen Arbeitszeit-Bedingungen. Sie führe also nicht zu einer Verringerung, sondern im Gegenteil zu einer Vermehrung der freien Sonntage.

Dreizehn Sonntage seien in der 42-Stunden-Woche in kontinuierlicher Arbeitsweise völlig arbeitsfrei, wobei oft ein freier Samstag bzw. Montag angeschlossen sei. An dreizehn weiteren Sonntagen bleibe vormittags ausreichend Freizeit auch zur Erfüllung der religiösen Pflichten. Die moderne Hüttentechnik, so unterstrich Dr. Michel führe im übrigen immer mehr zu großen Einheiten. Die vier 250-Tonnen-Öfen im neuen Martin-Stahlwerk — nach amerikanischen Vorbildern erbaut und die größten bisher in Deutschland in Betrieb genommenen — seien nur ein Beispiel hierfür.

Andere Länder produzieren

Die großen Öfen, so stellte Dr. Michel fest, die mit Öl und Koksofengas beheizt werden, erfüllten nicht nur die Voraussetzungen für die kontinuierliche Arbeitsweise im Martin-Stahlwerk, sondern bedingten sie sogar. So seien die Öfen infolge ihrer Größe wesentlich temperaturempfindlicher. Eine Unterbrechung des Schmelzbetriebes führe unvermeidbar zu einer Abkühlung und anschließenden Wiederaufheizung der Ausmauerung. Damit verringere sich die Haltbarkeit der Öfen und erhöhe sich ihre Anfälligkeit für Reparaturen.

Dr. Michel wies in diesem Zusammenhang darauf hin, daß auch in anderen Ländern trotz sonst strenger Handhabung der Sonntagsruhe die SM-Werke — wie die Hochöfen — an Sonntagen voll produzierten. Dies sei nicht nur in den USA, in Frankreich und Holland der Fall, sondern auch in England und Italien, deren Gesetzgebung hinsichtlich der allgemeinen Sonntagsruhe besonders streng sei.

6000 Tonnen je Monat mehr

Schließlich dürfe man auch nicht außer acht lassen, daß die Produktion des neuen



Die Lage der ATH und die Fortschritte der Technik, wie sie das neue SM-Werk I unserer Hütte zeigt, waren Inhalt der Darlegungen, die Dr. Michel bei dem Sonntagsbesuch des Landesarbeitsministers im Gewerksaal machte



Arbeitsminister Hemsath (links) und Heinrich Sträter, Vorstandsmitglied der Industriegewerkschaft Metall

SM-Stahlwerkes, die bei nicht durchgehender Arbeitsweise mit vier Öfen 55 000 Tonnen Stahl im Monat betragen werde, bei kontinuierlichem Betrieb um 6000 Tonnen im Monat gesteigert werde.

Darüber hinaus seien die Energie-Einsparungen sehr beachtlich. Die deutsche Wirtschaft, die ihre Rohstoffe zu meist höheren Preisen als das Ausland kaufen müsse, könne es sich nicht erlauben, solche großen Anlagen nur an sechs Tagen in der Woche arbeiten zu lassen, während die anderen Länder an allen sieben Tagen Stahl produzierten.

Belegschaft einverstanden

Arbeitsdirektor Meyer unterstrich ergänzend vor allem die Tatsache, daß die geplante Einführung der kontinuierlichen Arbeitsweise im neuen SM-Stahlwerk in voller Übereinstimmung mit der Betriebsvertretung erfolge und auch die Zu-

stimmung der Belegschaft habe. Notwendig sei sie auch im Hinblick auf die betrieblichen Erfahrungen, die man im Betrieb sammeln müsse. Denn diese 250-Tonnen-Öfen seien die ersten Öfen dieser Größe, die in Europa in Betrieb genommen würden. Erstmals auch werde eine Charge in einer 250-Tonnen-Pfanne von oben abgegossen.

Neue Schichtpläne

Herr Meyer wies ferner darauf hin, daß nach einem 16-Wochen-Turnus der ATH im Vier-Schichten-Betrieb dem Stahlwerker vier völlig freie Sonntage blieben, er außerdem an weiteren acht Sonntagen keine Frühschicht verfahren müsse, so daß er künftig an zwölf von sechzehn Sonntagen Zeit zum Kirchgang habe. Einige Wochenende, bei denen zum freien Sonntag ein arbeitsfreier Sonnabend bzw.

Montag komme, verbesserten diese Freizeit.

Der Minister bezeichnete in einer Antwort die bei der ATH vorgesehenen Schichtpläne als völlig neue Varianten. Daraus könne man ersehen, daß es neben den bisher bekannten Erfahrungen je nach Lage und Art des einzelnen Betriebes noch günstigere Lösungen gebe.

Bei dem anschließenden Rundgang erlebte Minister Hemsath dann die letzte Phase der auch am Sonntag rastlos voranschreitenden Bauarbeiten am neuen SM-Werk I, dessen Ofen II am 25. Februar seine erste Charge brachte. Der zweite Ofen wird noch im Laufe des Monats März in Betrieb genommen, die beiden letzten Ofen werden im Sommer folgen.

Das Martinwerk besitzt den schwersten Gießkran Europas. Er hat eine Tragfähigkeit von 375 Tonnen im Hauptkran und von 110 Tonnen bzw. 30 Tonnen in seinen beiden Nebenkranen. Die gewerbepolizeiliche Abnahme am 6. Februar erfolgte mit einer Hubbelastung von 565 Tonnen, der größten Last, die je auf dem Kontinent von einem Kran gehoben worden ist. Zwei der riesigen 250-Tonnen-Gießpfannen wurden zu diesem Zweck mit Eisenmasseln gefüllt und kunstgerecht untereinander aufgehängt.



Die Frage der kontinuierlichen Arbeitszeit in den SM-Werken war bei Redaktionsschluß dieser Ausgabe noch Gegenstand von Beratungen und Verhandlungen, die Arbeitgeberverband, Gewerkschaften und Regierungsstellen mit Vertretern der Kirchen führten. Dabei ging es vor allem um Bedenken kirchlicher Kreise gegen eine grundsätzliche Genehmigung von Sonntagsarbeit in den Elektro- und SM-Stahlwerken.

Eine von der IG Metall Mitte Februar einberufene Konferenz der Betriebsratsvorsitzenden und ihrer Stellvertreter aus der Eisen- und Stahlindustrie aus dem ganzen Bundesgebiet in Dortmund begrüßte, daß das neue Abkommen den SM-Stahlwerkern die 42-Stunden-Woche bringe und die bisherige Sonntagsarbeit weitgehend einschränke. Diese Regelung liege eindeutig im öffentlichen Interesse, da „eine wesentliche Verbesserung der Arbeitsbedingungen erreicht wird und keine Belastung für die Volkswirtschaft und somit für das Gemeinwohl eintreten“. Arbeitsminister Hemsath erklärte bei dieser Gelegenheit vor der Presse, er hoffe, daß die neuen Verhandlungen mit den Kirchen erfolgreich sein würden. Sein Ministerium werde die gleitende Arbeitswoche nur dort genehmigen, wo sie eine unausweichliche technische Notwendigkeit sei und gekoppelt werden könne mit einem entscheidenden sozialpolitischen Fortschritt.

Wie er mitteilte, arbeiten gegenwärtig von den 5,8 Millionen Erwerbstätigen in Nordrhein-Westfalen über eine Million sonntags, davon nur etwa 275 000 mit einer gesetzlich vorgeschriebenen behördlichen Erlaubnis. Von den 17 000 Arbeitern in der Eisen- und Stahlindustrie, die unter die kontinuierliche Arbeitsweise fallen würden, hätten übrigens schon bisher 15 000 sonntags arbeiten müssen.



Bei der Besichtigung des neuen Siemens-Martin-Werkes, links von Dr. Michel Minister Hemsath, rechts Oberregierungs-Gewerberat Scharwächter von der Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft und der stellvertretende Vorsitzende des Aufsichtsrates unserer Hütte, Hölkeskamp

Die neuen Lohn- und Gehaltsabkommen

Im Januar-Heft hat die Werkzeugung bereits über die Rückführung der Arbeitszeit auf 48 Wochenstunden bis 31. März 1957 und über die Einführung der 45-Stunden-Woche ab 1. April berichtet. Heute sollen die tariflichen Erhöhungen der Löhne und Gehälter, wie sie von den Tarifpartnern in den Abkommen vom 21. und 22. Dezember 1956 vereinbart wurden, behandelt werden.

Für die Lohnempfänger wurden in der sogenannten Vorstufe dieses Abkommens (Rückführung der Arbeitszeit auf 48 Stunden je Woche), die Tariflöhne nach dem Stand vom 1. November 1955 rückwirkend ab 1. Oktober 1956 um vier Prozent erhöht.

Der Sonder-Lohnausgleich für die bisherige durchschnittliche Mehrarbeitszeit über 48 Stunden hinaus beträgt bis zu 50 Stunden einschließlich ein Prozent, bis zu 53 Stunden einschließlich zwei Prozent, über 53 Stunden drei Prozent des Effektivverdienstes als Zuschlag. Die durchschnittliche Mehrarbeitszeit ist zu berechnen auf der Basis 1. September bis 30. November 1956. Der Anspruch auf diesen Lohnausgleich entsteht vom Zeitpunkt an, da die normale Arbeitszeit auf 48 Stunden zurückgeführt wird, spätestens am 31. März 1957.

Nicht erfaßt werden von diesem Sonder-Lohnausgleich alle Beschäftigten der Hochofen- und Kokereibetriebe, deren Arbeitszeit bereits ab 1. Mai 1956 auf 48 Stunden je Woche verkürzt wurde (Abkommen vom 26. März 1956).

In der Hauptstufe des Abkommens, in der ab 1. April 1957 die regelmäßige wöchentliche Arbeitszeit die Dauer von 45 Stunden nicht überschreiten darf, werden die Tariflöhne zusätzlich um weitere sechs Prozent erhöht.

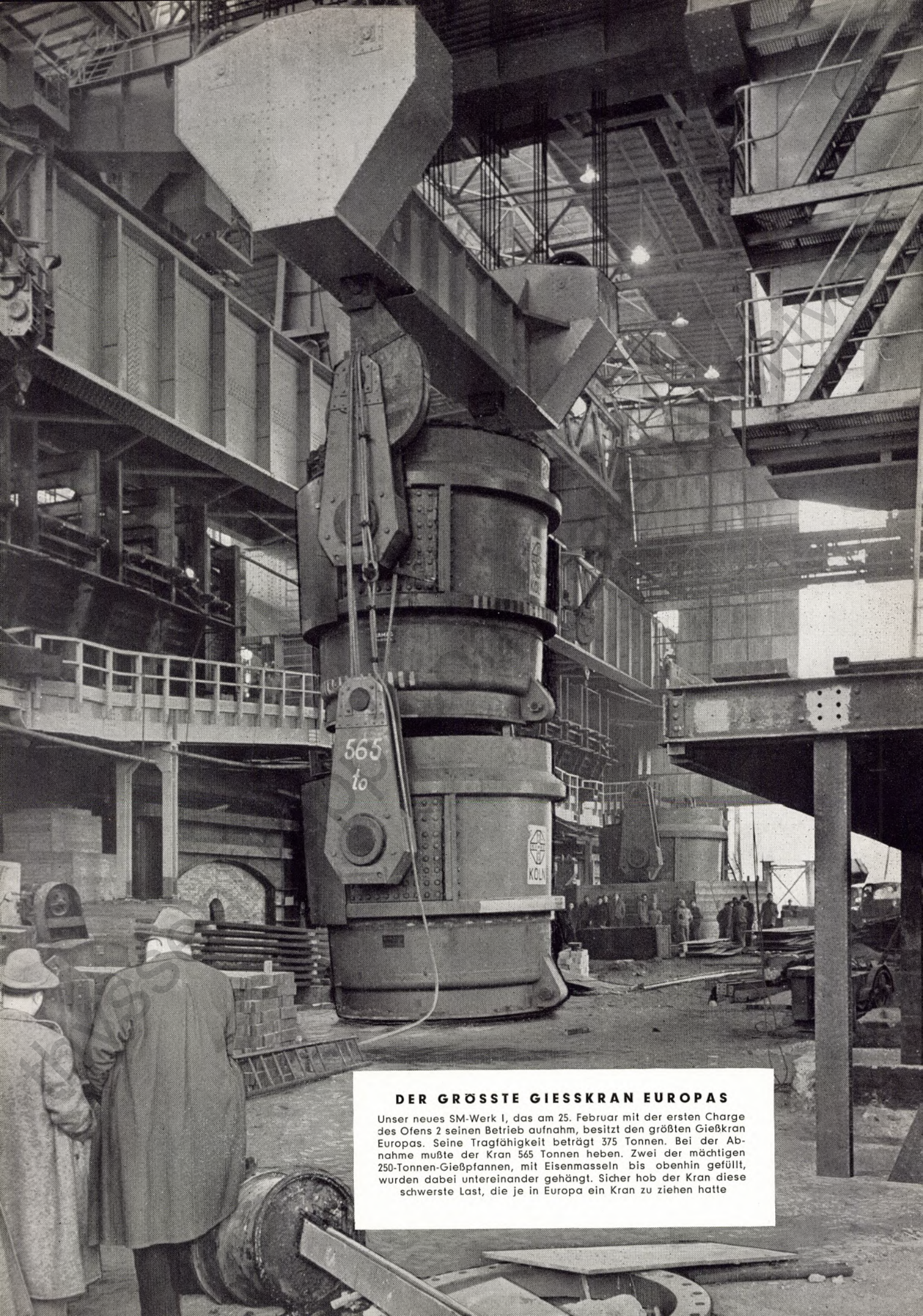
Für den Sonderfall, daß SM- und Elektrostahlwerke sowie Blockstraßen in erster Hitze mit vollkontinuierlicher Arbeitsweise 42 Stunden je Woche arbeiten, wurde vereinbart, daß für Verkürzung der Arbeitszeit von 48 auf 42 Stunden je Woche der Tariflohn nach dem Stand vom 1. 10. 1956 um 14 Prozent erhöht wird.

Bei Verkürzung der Arbeitszeit in vorgenannten Betriebsabteilungen nach dem 1. April 1957, also nach Einführung der 45-Stunden-Woche, auf 42 Stunden je Woche, ist auf den bereits ab 1. April 1957 um sechs Prozent erhöhten Tariflohn ein weiterer Zuschlag von acht Prozent zu zahlen.

Für die Angestellten wurde vereinbart, daß die Tarifgehälter nach dem Stand vom 1. November 1955 sich rückwirkend ab 1. Oktober 1956 ebenfalls um vier Prozent erhöhen. In einer Protokollnotiz wurde darüber hinaus vereinbart, daß die Angestellten zusätzlich als einmalige Zahlung 15 Prozent der Tarifgehälter vom Januar 1957 erhalten.

Die Lohn- und Gehaltsbestimmungen sind mit einmonatiger Frist erstmals zum 31. Dezember 1957 kündbar, die Arbeitszeit-Bedingungen mit dreimonatiger Frist erstmals zum 30. Juni 1958.

Die Abkommen über die Arbeitszeit in Hochofen- und Hüttenkokereibetrieben vom 26. März 1956 wurden bis zum 31. März 1957 verlängert.



DER GRÖSSTE GIESSKRAN EUROPAS

Unser neues SM-Werk I, das am 25. Februar mit der ersten Charge des Ofens 2 seinen Betrieb aufnahm, besitzt den größten Gießkran Europas. Seine Tragfähigkeit beträgt 375 Tonnen. Bei der Abnahme mußte der Kran 565 Tonnen heben. Zwei der mächtigen 250-Tonnen-Gießpfannen, mit Eisenmasseln bis obenhin gefüllt, wurden dabei untereinander gehängt. Sicher hob der Kran diese schwerste Last, die je in Europa ein Kran zu ziehen hatte

Schuldig...

Ich muß offen und ehrlich gestehen: Um die Gerichtsgebäude mache ich am liebsten einen recht großen Bogen. Und wenn ich einmal in das Gebäude hineingehen muß, habe ich trotz meines reinen Gewissens irgendwelche Hemmungen. Ich fühle mich einfach nicht wohl in meiner Haut.

Vor einigen Wochen mußte ich wohl oder übel in das bekannte Gebäude an der Duisburger Straße. Nicht als Angeklagter, nicht als Zeuge, sondern nur als Zuhörer in einem Prozeß.

Richter und Staatsanwalt betraten in ihrem schwarzen Talar in Begleitung der Schöffen den Strafkammersaal. Der Verteidiger eilte an seinen Platz. Der Angeklagte wurde vom Gerichtsdienner auf die harte Anklagebank gewiesen. Alle Anwesenden erhoben sich kurz vor ihren Plätzen. Die Ruhe in diesem Augenblick wirkte unheimlich. Der Angeklagte hatte den Blick gesenkt. Das Spiel seiner Finger verriet seine Nervosität. Der Vorsitzende schlug das Aktenstück auf.



In einer großen Halle fuhr ein schwerer Kran. Er konnte durch die Giebelwand hindurchfahren, um von draußen Material in die Halle zu holen. Die Öffnung in dem Giebel, durch die der Kran fuhr, konnte gegen Regen und Wind durch eine Kranschürze aus Brettern geschlossen werden. Es war noch eine weitere Öffnung im Giebel vorhanden für den fest am Kran angebrachten Führerkorb des Kranführers. Dieses Loch im Mauerwerk konnte ebenfalls durch eine besondere Schürze, die außerhalb der Halle an Seilen hing, geschlossen werden. Diese

Betrieb	Januar 1957		Januar 1956	
	Betriebsunfälle	Wege- und Sportunfälle	Betriebsunfälle	Wege- und Sportunfälle
1. Hochofenwerk	3	1	9	1
2. Thomasstahlwerk	4	1	4	2
3. Martinstahlwerk	7	—	6	—
4. Block- und Profil-Walzwerke	17	1	10	—
5. Breitband-Walzwerke	3	1	3	—
6. Maschinen-Abteilung	13	1	13	—
7. Elektro-Abteilung	8	2	6	—
8. Werkstätten für Bergbau- u. Hüttenb.	3	—	6	—
9. Stahlbau/Neubauabteilung	—	—	2	—
10. Bauabteilung	6	—	3	—
11. Thomasmühle	1	1	2	—
12. ff. Steinfabrik	1	—	1	—
13. Ausbildungswesen	2	—	1	—
14. Verschiedene Betriebe	13	1	10	4
	81	9	76	7

kleine Schürze, aus Holz mit dünnem Blech beschlagen, war zu Bruch gegangen. Die Öffnung konnte nicht mehr geschlossen werden, und die herrschende Kälte machte sich in der Halle sehr unliebsam bemerkbar.

Die Instandsetzung der Schürze mußte also schnell durchgeführt werden. Der Vorarbeiter des Betriebes, der den erkrankten Meister vertrat, beauftragte zwei Schlosser mit der Reparatur. Der Holzrahmen war schnell gezimmert und die Bleche aufgenagelt.

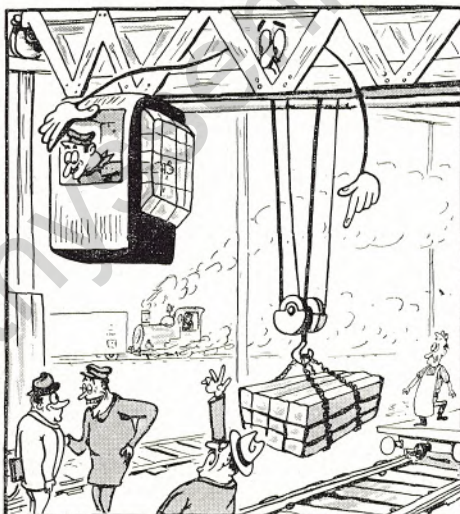
Jetzt brauchte die Schürze nur noch an den alten Seilen befestigt werden, und man hätte die Öffnung mit der neuen Schürze schließen können. Aber das Seil hatte sich vermutlich an der Rolle festgeklemmt, denn es ließ sich nicht mehr ziehen. Der junge Schlosser B. holte eine Leiter, stellte sie neben die Öffnung und kletterte hinauf. Soviel er sich auf der obersten Sprosse auch reckte, die Rolle saß zu hoch, und die Leiter war zu kurz.

„Mensch, hol' doch 'ne längere,“ sagte der ältere Schlosser M. ärgerlich zu B.; denn mittlerweile hatte er durch das Hochhalten der Schürze kalte Finger bekommen.

Der junge, immer arbeitseifrige B. lief in die Halle. Er guckte nach allen Seiten. Er entdeckte keine Leiter, wohl aber ein kleines, schräges Blech-Schutzdach für Sauerstoff-Flaschen, unmittelbar an der Innenseite des Giebels unter der Öffnung. Ja, da steht doch eine Stahlstütze; also schnell hinaufklettern, dann aufs Schutzdach springen, von da aus an die Seilrolle! B. wird sich im stillen selbst darüber gefreut haben, daß er diese Möglichkeit gefunden hatte. Jetzt nur noch den Körper hinausrecken von innen durch die Öffnung nach draußen und dann . . . fiel er, vom Führerhaus des fahrenden Kranes zerquetscht, tot zu Boden. Der Schlosser M. wartete immer noch mit kalten Fingern auf die Leiter . . .

Was man alles so erlebt — von A bis Z

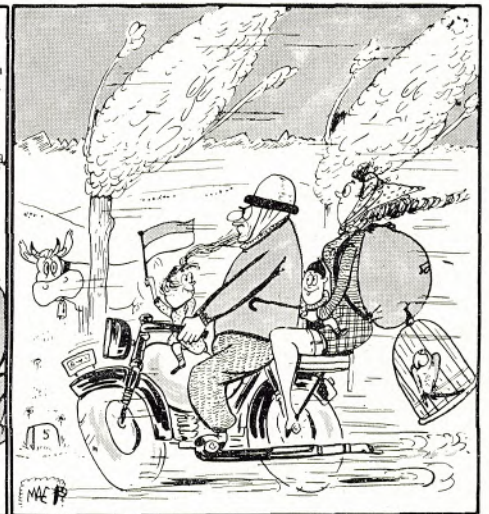
Idee und Text: Hans Hahn



Wenn du die Hand am Drücker hast, dann heißt es: doppelt aufgepaßt!



Ehr und Preis sei jedem Mann, der „Erste Hilfe“ leisten kann.



Fahrlässig handelt — mild betrachtet — wer Frau und Kinder so verfrachtet!

Diesen Bericht hatte der Vorsitzende des Gerichtes durch Fragen und Antworten ganz klar herausgestellt. Das Wort hatte nun der Staatsanwalt! Ein Wort rief er hinein in die Stille des Raumes: „Schuld!“ Seine Rede war hart, unbarmherzig. Der Angeklagte fühlte unwillkürlich an sein Herz, als wollte er es umklammern, damit es in diesem Augenblick nicht zersprang.

Der Staatsanwalt sprach weiter, wie Hammerschläge prasselten die Vorwürfe auf den Angeklagten nieder. „Hätten Sie doch dem Kranführer nur die zwei Worte zugerufen: ‚Bleib stehen!‘ Dieser junge Mensch hätte sein Leben behalten! Sie tragen die Schuld, und ich beantrage eine Gefängnisstrafe von drei Monaten!“ Leichenblau vernahm der bisher unerschaltene Angeklagte diese letzten Worte: „... drei Monate Gefängnis!“

Wer war nun dieser Angeklagte? Wer sollte die Schuld tragen an diesem Unfall? — Der Vorarbeiter, der den beiden Schlossern den Reparaturauftrag gab! Er hätte sie auf die gefährliche Arbeit hinweisen müssen, er hätte den Kranführer verständigen sollen, er hätte ... er hätte ... jeder aus der Halle hätte ...

Der Verteidiger versuchte die einzelnen Vorwürfe zu entkräften. Das Gericht zog sich daraufhin zur Beratung zurück. Verteidiger, Sachverständige und Rechtsanwalt gingen in dieser Zeit schweigend in dem steinernen Flur auf und ab. Der Angeklagte aber stand in einer Ecke des Flures und sah verstummt auf den Hof. Er konnte dort die Fenster erkennen mit eisernen Gittern!

Das Gericht sprach den Angeklagten frei! Gegen diesen Freispruch aber legte der Staatsanwalt Berufung ein. Ein neuer Termin mit anderen Schöffen und einem weiteren Sachverständigen fand vor einigen Tagen in Duisburg statt.

Nach einmal rollte das grausame Geschehen aus den kalten Februartagen 1956 vor den Anwesenden ab. Die Sachverständigen halfen dem Gericht die Schuldfrage eindeutig zu klären. Der Angeklagte verspürte wohl selbst, daß das „Zünglein an der Waage“ sich immer mehr zu seinen Gunsten neigte und auch ausschlagen würde. Noch hatte der Staatsanwalt nicht gesprochen. Es war noch nicht alles restlos geklärt.

Unter atemloser Spannung erhob sich dann der Staatsanwalt. „Meine Herren, es geht hier um ein Menschenleben, es geht hier um die Sicherheit am Arbeitsplatz, es geht hier um die Verantwortung des einzelnen dem anderen gegenüber. Möge dieser Prozeß allen zur Warnung dienen!“ Die Worte des Staatsanwaltes wurden versöhnlicher, als er sagte: „Nach der heutigen Beweisführung ziehe ich meinen Berufungsantrag gegen den damaligen Freispruch zurück.“

Der Freigesprochene verließ still den Strafaktenraum. Die Akte wurde geschlossen.

„Die nächste Sache ...“ rief der Vorsitzende. — — — Gegen Dich??? Hoffentlich nicht!!!

Walter Frink



ZWEI — DIE ES IN SICH HABEN

Dieser Schutzhelm rettete das Leben eines Schlackenladens im SM-Werk II, dem ein etwa acht Kilo schweres Schlackenstück aus sieben Meter Höhe auf den Kopf fiel. Durch die Wucht wurde der Schlackenlader gegen eine Säule geschleudert, der Schutzhelm aber fing den Stoß auf. — Seine Zehen durch den Sicherheitsschuh behalten hat ein Verloader in der Zurichtung, dem eine Lore mit 7,5 Tonnen Knüppeln über den Fuß fuhr. Der Verloader konnte weiterarbeiten.

Das geht die Rad- und Mopedfahrer an

15 Millionen Radfahrer und 1,2 Millionen Mopedfahrer fahren täglich über die Straßen der Bundesrepublik. Die Radfahrer stehen in der Verkehrs-Unfallstatistik ziemlich an der Spitze, während die Mopedfahrer weiter hinten rangieren. Beide aber sollten in jeder Minute daran denken, daß rund 15 Prozent von ihnen, die unter fremde Räder geraten, selbst daran Schuld sind, noch mehr allerdings schuldlos verunglücken.

Was den Rad- und Mopedfahrern an „Bleenschutz, Geschwindigkeit und Durchsetzvermögen“ fehlt, sollten sie durch besondere Vorsicht wettmachen. Wenn sie achtgeben, leben sie länger! Unachtsame Leute auf leichten Zweirädern sind nun einmal besonders gefährdet und außerdem noch eine Gefahr für den gesamten Verkehr. Sie sind zwar wendiger und können schneller bremsen als ein Kraftfahrzeug. Sie nehmen aber auch Kurven in denkbar geringem Radius und sind von der Auffassung besessen, der Kraftfahrer hinter ihnen würde schon rechtzeitig merken, wenn sie in den Rücktritt steigen oder ohne Zeichen zu geben um die Ecke flitzen.

Der Kraftfahrer merkt es übrigens nicht immer rechtzeitig und dann — knirscht es. Und ein Richter muß versuchen, Schuld und Sühne in ein gerechtes Verhältnis zu bringen. Oft aber merkt der durch eigenen Leichtsinns verunglückte Rad- oder Mopedfahrer gar nichts mehr vom Wirken der Justiz, da er zum Zeitpunkt der Verhandlung schon lange begraben ist...

Die Statistik mahnt jeden Verkehrsteilnehmer, ob er nun ein Auto oder Motor-

rad, ein Moped oder Fahrrad fährt oder Fußgänger ist, zu größter Vorsicht. Die Zahl der Fahrzeuge wächst Jahr um Jahr, aber auch die Zunahme der Verkehrstote ist bedenklich.

	1954	1955	Zunahme %
Kraftfahrzeuge	4 103 000	4 556 000	11
Mopeds	600 000	1 150 000	92
Verkehrsunfälle	493 473	567 220	15
Verkehrstote	11 655	12 255	5
Verletzte	316 993	350 408	10

ERSTE HILFE

FEHLER BEI VERBRENNUNGEN

Heute wollen wir uns kurz mit den Verbrennungen befassen, die ja zu den häufigsten Unfällen in Hüttenwerken gehören. Nicht zuletzt liegt das auch daran, daß die Schutzkleidung nicht mit ausreichender Sorgfalt ständig benutzt wird.

Bei Verbrennungen wird noch oft der Fehler wiederholt, dem Verunglückten die Kleider vom Leibe zu reißen. Das ist falsch; denn damit reißt man häufig auch die Oberhaut weg und entfernt so den Schutz für das darunter liegende Zellgewebe. Richtig ist, unter sorgfältiger Benutzung von Schere und Messer die Kleider zu entfernen und so die Haut zu schonen. Dann gilt wie bei allen anderen äußerlichen Verletzungen von Haut und Zellgewebe für den Helfer die Regel, die Verbrennung mit einem keimfreien Verband zu bedecken. Der größte Wund- und Brandschmerz wird dann bald gelindert sein.

Bei größeren Verbrennungen steht in allen Erste-Hilfe-Kästen in den Betrieben der Hütte das keimfreie Tuch für Verbrennungen zur Verfügung.

Selbstverständlich gelangen alle von Verbrennungen Betroffenen auf dem schnellsten Wege in ärztliche Behandlung.

Georg Kind

In allen Lohntüten stecken heute weit höhere Beträge als vor dem Kriege. Wie uns die Statistik sagt, betrug der durchschnittliche Brutto-Wochenverdienst im August 1956 bei allen in der Industrie beschäftigten Männern und Frauen DM 94,25, in den Betrieben der Eisen- und Stahlindustrie sogar DM 130,00. Wir wollen bei unserer heutigen Betrachtung von DM 94,25 für den durchschnittlichen Industriearbeiter ausgehen; denn die ausführlichen, etwas höher liegenden November-Ergebnisse der Lohnstatistik liegen noch nicht vor.

Nun zeigt uns ein Vergleich, daß der Betrag von DM 94,25 einen Anstieg der Wochenverdienste auf rund 245% ihres Standes von 1938 bedeutet. Das wäre also das Zweieinhalbfache dessen, was im Wochendurchschnitt früher in der Industrie verdient wurde. Aber niemand wird uns damit beweisen können und wollen, daß sich auch unser Lebensstandard im gleichen Umfang gebessert hat, daß wir um 145 Prozent mehr kaufen können. Denn diese DM 94,25 (im Durchschnitt der Industrie!) sind nur der sogenannte Nominallohn, der in Geld ausgedrückt und errechnete Lohn. Er sagt uns wenig, wenn wir bei diesem Nominallohn nicht auch berücksichtigen, wie sich die Preise entwickelt haben, oder anders ausgedrückt, die Kosten, die wir für unsere Einkäufe aufwenden müssen. Was wir wirklich, d. h. real verdienen, können wir erst beurteilen, wenn wir unsere Nominallöhne mit den Lebenshaltungskosten vergleichen.

Diese Lebenshaltungskosten werden nun regelmäßig vom Statistischen Bundesamt errechnet. Übrigens in einem sehr komplizierten Verfahren. Das Ergebnis ist der Lebenshaltungskosten-Index (dieser Index — vom lateinischen Wort *indicere* = anzeigen — ist eine Meßzahl; bei der Berechnung werden die Lebenshaltungskosten im Jahre 1938 gleich 100 gesetzt und an dieser Zahl werden dann die eingetretenen Preiserhöhungen gemessen). Im August 1956 stand dieser Lebenshaltungskosten-Index bei 175. Da mag mancher den Kopf schütteln. Denn die Preise, die ja den Lebenshaltungskosten-Index bestimmen, haben sich meist verdoppelt. Meist — das stimmt. Aber nicht alle Preise. Eine wesentliche Ausgabe zum Beispiel, die Kosten für die Wohnung, die Miete, sind infolge der staatlichen Wohnungsbau- und Mietpolitik weit weniger gestiegen als das übrige Preisniveau.

So liegt der Mietindex (1938 = 100) für unseren Monat August 1956 erst bei 124. Auch haben sich nicht alle Einzelhandelspreise verdoppelt; einige, zum Beispiel Rundfunkgeräte, sind bei noch verbesserter Qualität gegenüber 1938 nur verhältnismäßig wenig im Preise gestiegen. Daher kommt es, daß auch der Index für die Einzelhandelspreise erst bei 183 liegt (während erst die Zahl 200 eine Verdoppelung aller Durchschnitts-Einzelhandelspreise bedeuten würde).

Setzen wir also die Brutto-Wochenverdienste mit einem Index von 245 in ein Verhältnis zum Lebenshaltungskosten-Index von 175, so stehen die Realverdienste, steht der Reallohn oder die Kaufkraft unseres Einkommens bei 140. Die Reallohn lägen damit um 40 Prozent über dem Reallohn von 1938. Um so viel wäre also im Durchschnitt die Kaufkraft der Industriearbeiter, wäre in etwa auch der Lebensstandard gestiegen.

Allerdings sind auch hier noch einige kleine Korrekturen zu berücksichtigen. Einmal sind wir bei unserer Berechnung ausgegangen vom Brutto-Wochenverdienst, von dem ja noch die Lohnsteuer, bis vor kurzem noch das Notopfer Berlin, und die Sozialversicherungsbeiträge abgezogen werden; das geschah zwar 1938 auch, aber gewisse kleine Veränderungen ergeben sich dadurch. Ferner haben wir die Verdienste aller in der Industrie Beschäftigten zum Vergleich herangezogen. Die durchschnittlichen Wochenverdienste der Frauen liegen aber unter dem Durchschnitt aller Beschäftigten, erst recht unter den Wochenverdiensten der Männer. Andererseits wieder ergibt sich eine indirekte Erhöhung der Realeinkommen durch die gegenüber 1938 erheblich gestiegenen zusätzlichen Sozialaufwendungen der Unternehmen.

Schließlich bleibt, wenn wir das genannte Realeinkommen in der Bundesrepublik beurteilen wollen, noch eine weitere Überlegung: mag auch das Realeinkommen für alle in der Industrie Beschäftigten um gut 30 Prozent gestiegen sein, (die Spanne von 10 Prozent zu unseren oberen erreichten 40 Prozent sehen hier einmal für die noch zu berücksichtigenden Korrekturen geschätzt), so gilt eine solche Steigerung des Realeinkommens für zahlreiche Einkommensschichten in keiner Weise. Viele Festbesoldete, vor allem aber bisher auch die Rentner und Unterstützungsempfänger, — deren Zahl heute weit höher ist als vor dem Kriege —, sind hinter der günstigen Entwicklung in der Industrie erheblich zurückgeblieben. Vielfach liegt also bei diesen Einkommensschichten das Realeinkommen noch unter dem Stand von 1938, obwohl das Nominaleinkommen ebenfalls gestiegen ist, wenn auch die jetzt durchgeführte Sozial-Rentenreform hier eine wesentliche Verbesserung mit sich bringen wird.

Daß wir schließlich alle, auch die, deren Realeinkommen heute erheblich höher liegt als 1938, noch sparsam wirtschaften und mit unserem Einkommen haushalten mußten und müssen, erklärt sich nicht zuletzt daraus, daß wir viele Ausgaben hatten (auch noch haben), die mit dem normalen Lebensbedarf nichts zu tun haben, das sind die Ausgaben für den sogenannten Nachholbedarf, für Möbel, Haushaltsgeräte, Kleider, Wäsche usw., was wir durch den Krieg verloren haben. Nachdem bei diesem Nachholbedarf jedoch die Lücken einigermaßen ausgefüllt sind, macht sich das erhöhte Realeinkommen auch immer stärker im Lebensstandard bemerkbar. Der beste Beweis dafür liegt in der steigenden Nachfrage nach den Gütern des gehobenen Lebensbedarfs, nach besseren Lebensmittelqualitäten und nicht zuletzt nach Genußgütern.

W. J.

Gruppenwahl für neuen Betriebsrat

Im April findet auch auf unserer Hütte die Neuwahl des Betriebsrates statt. Nach dem Betriebsverfassungsgesetz soll die Wahl grundsätzlich in Gruppen — getrennt für Angestellte und Arbeiter — erfolgen. Das ist der durch Gesetz festgelegte Regelfall, während die Gemeinschaftswahl dort durchgeführt wird, wo es beide Gruppen wünschen.

Entsprechend den Wahlbestimmungen des Betriebsverfassungsgesetzes haben die Angestellten unserer Hütte am 14. Februar darüber abgestimmt, ob sie den nächsten Betriebsrat in Gruppenwahl oder wie bisher in Gemeinschaftswahl wählen wollen. 932 von den 1135 wahlberechtigten Angestellten der ATH beteiligten sich an dieser Abstimmung. 543 entschieden sich für die Gruppenwahl und 384 für die gemeinsame Wahl. Fünf Stimmen waren ungültig.

Bei der kommenden Wahl werden Arbeiter und Angestellte also in getrennter Wahl die ihnen gemäß ihrer zahlenmäßigen Stärke und der Zahl der Betriebsratsmitglieder zustehenden Vertreter bestimmen. Die Gewählten bilden dann gemeinsam den Betriebsrat.

Jugendversammlung

Ende Januar versammelten sich die jugendlichen Mitarbeiter der Hütte zu einer Versammlung, bei der der Beauftragte für Jugendfragen in der Betriebsvertretung, Betriebsratsmitglied Neises, auch Prokurist Dr. Isselhorst und Gewerkschaftssekretär Bulitz von der IG Metall begrüßen konnte. Der große Saal des „Atrium“ war dicht besetzt. Fast 800 Jugendliche unter 21 Jahren sind auf der ATH beschäftigt.

Prokurist Dr. Isselhorst rief die Jugendlichen auf, sich bei ihrer Arbeit verdiente Mitarbeiter der Hütte zum Vorbild zu nehmen. Der jugendliche Schwung und die Erfahrung des Alters mußten sich zusammenfinden; dadurch erst werde die Belegschaft zu einem geschlossenen Ganzen. Gehe man auf beiden Seiten mit gutem Willen an diese wichtige Aufgabe, dann könne man die jungen Mitarbeiter reibungslos in den Betrieb eingliedern. Daß dies in den letzten Jahren erfreulich stark gelungen sei, zeige sich auch daran, daß so gut wie keine Jugendlichen die Hütte wieder verließen.

Betriebsratsmitglied Dahlbender appellierte an die jungen Mitarbeiter, sich zu tüchtigen Handwerkern und Kaufleuten heranzubilden, sich im Betrieb und außerhalb tadellos zu führen und vor den Älteren Achtung zu haben. Neben die Leistung im Beruf müsse die rechte charakterliche Haltung treten; ihr komme für den einzelnen Menschen vielleicht sogar eine größere Bedeutung zu.

Gewerkschaftssekretär Bulitz befaßte sich zum Abschluß der Zusammenkunft mit den Pflichten und Rechten der jugendlichen Mitarbeiter in der Betriebsgemeinschaft. Er wies auch auf die bevorstehende Neuwahl zum Betriebsrat und damit der Jugendvertreter hin, die gegenüber Betriebsrat und Werksleitung die Interessen der Jugendlichen vertreten sollen. Hier solle man Vertreter wählen, die sich vor allem in menschlicher und charakterlicher Hinsicht bewährten.

ATH-NOTIZBUCH

DER WESTDEUTSCHE RUNDFUNK wird am Dienstag, 26. März, von 19.55 bis 20.50 Uhr auf der Mittelwelle das Hörbild „Duisburg — Poursmouth — Freundschaft zweier Städte“ übertragen. Bei ihm waren, wie bereits berichtet, auch Mitarbeiter unserer Hütte befragt worden, unter ihnen Arbeitsdirektor Meyer, Obermeister Berg von der Hochofenanlage und Walzer Lincke vom Profilwalzwerk.

FÜR UNFALLFREIES RANGIEREN wird der „Gemeinschaftsbetrieb Eisenbahn und Hafen“ Geldprämien zahlen. Voraussetzung ist u. a., daß der Mitarbeiter während eines Vierteljahres nicht an einem Rangier- oder Eisenbahnfahrtschaden beteiligt war.

DIE THYSSEN-BRÜCKE soll bald umgebaut werden, teilte Beigeordneter Dr. Sievers vor dem Hamborner Bürgerausschuß mit. Ihre Fahrbahnen werden 14 Meter breit, die Radwege und Bürgersteige zu beiden Seiten je zwei Meter.

DER HAMBORNER KULTURRING brachte Mitte Februar einen vielbeachteten Kammerabend, an dem neben der Düsseldorfer Primaballerina Ethel von Rothe die Essener Tänzer Doris Trägner, Fritz Doege und Rolf Hodapp sowie Gisela Thieß aus Hamburg beteiligt waren.

ZWISCHEN

Bermudas UND Azoren

IN HÖCHSTER SEENOT

**Kapitän Voß berichtet von der
Orkanfahrt unseres
Kohlenfrachters „August Thyssen“**

Unser Kohlenfrachter „August Thyssen“ fährt seit Juli letzten Jahres unter der Flagge der Seerederei Frigga, Hamburg, und unter dem Kommando von Kapitän Fritz Voß für die ATH. Nach seiner ersten Reise, bei der er Erze von Narvik holte, hat er bis Ende dieses Monats sechs Fahrten zwischen Rotterdam und Hampton Roads, dem großen Kohlenhafen bei Norfolk im Staate Virginia an der Ostküste der Vereinigten Staaten gemacht. Wie die Werkzeugzeitung bereits kurz berichtete, geriet der Frachter im Oktober bei der Rückfahrt aus den USA in einen schweren Orkan. Mitten auf dem Atlantik zwischen den Bermuda-Inseln und den Azoren war damals der Teufel los. Fünf Mann der Besatzung kamen in diesem Sturm bei Aufräumarbeiten auf Deck zu Schaden.

Die Hafenstadt Horta auf der Azoreninsel Fayal. Unser Frachter „August Thyssen“ mußte im Herbst die Insel auf der Fahrt nach den USA anlaufen, um einen an Blinddarm-Entzündung erkrankten Matrosen ins Hafenhospital einzuliefern

Kapitän Voß ist Ende Januar von Amsterdam aus — das er diesmal zum Löschen seiner Kohlenfracht angelaufen hatte — erneut mit „August Thyssen“ nach Amerika ausgelaufen. Er hat der Werkzeugzeitung jetzt über die herbstliche Orkanfahrt einen Bericht und Fotos zur Verfügung gestellt. Diese zweite Reise war eine der schwersten, die der alterfahrene Kapitän mitgemacht hat. Noch in einem Gespräch, das die Redaktion vor der letzten Ausfahrt an Bord des „August Thyssen“ im Oosthaven von Amsterdam mit Kapitän Voß hatte, schwangen die Erinnerung an diese bösen Tage auf dem Atlantik und die

Sorge um Schiff und Mannschaft stark nach.

Aber Fritz Voß ist ein alter Seebär, der seit 1919 die Ozeane kennt, viermal Kap Horn auf Segelschiffen (ohne Motor) gekreuzt hat und auch vor seinem Kapitänsdiplom nur auf diesen härtesten Schulen der Seefahrt ausgebildet wurde und gefahren ist; er behielt auch in dieser schweren Situation im Herbststurm seinen klaren Kopf und meisterte die Lage schließlich mit Geschick und Umsicht. Mannschaft, Schiff und Ladung brachte er glücklich nach Hause.

Kapitän Voß berichtet:

Unsere dritte Reise mit „August Thyssen“, diesmal von Rotterdam nach Amerika, begann am 19. September des letzten Jahres. Nach Entlöschung von 9835 Longtons (das sind rund 10 000 Tonnen) verließen wir den Hafen Rotterdam mit der Bestimmung nach Hampton Roads Va. (= Virginia). Bei gutem Wetter verlief die Fahrt zunächst normal, und es bestand Aussicht, eine schnelle Reise zu machen.

Am 23. September meldete sich dann der Matrose Nowak mit Magenschmerzen und Krämpfen krank. Seine Untersuchung ergab den Verdacht auf Blinddarm-Entzündung, was sich dann

leider später auch bestätigte. Da Nowak Tage vorher bereits Schmerzen und Beschwerden hatte, ohne sich zu melden, war die Geschichte schon ziemlich weit vorgeschritten. Selbst reichlich verabfolgte Einspritzungen von Penicillin hatten keinen Erfolg mehr.

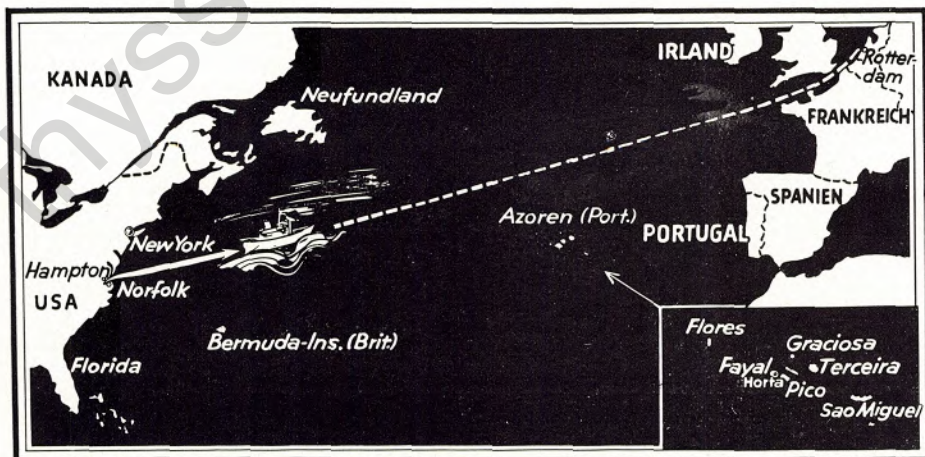
Jetzt versuchte ich über Funk mit einem Schiff in Verbindung zu treten, das einen Arzt an Bord hatte, um den Mann diesem Schiff zu übergeben. Wir erreichten dann auch den holländischen Passagierdampfer „Ryndam“, der aber etwa 600 Seemeilen (über 1100 km) nördlich von uns stand. Telegrafisch gaben wir

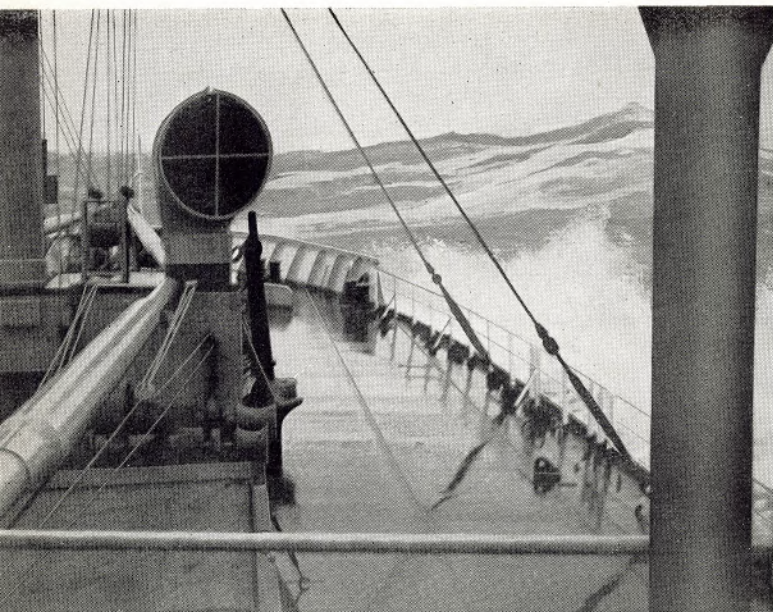
dem dortigen Arzt die Krankheits-symptome und die bisher angewandte Behandlung auf mit der Bitte um nähere Anweisung, was noch zu tun sei. Der Arzt bestätigte unsere bisherige Behandlung als richtig und erteilte weitere übliche Ratschläge.

Ein Matrose muß ins Hospital

„Ryndam“ wollte den Kranken wohl übernehmen, aber die sich verschlechternde Wetterlage konnte eventuell eine Übergabe des Kranken unmöglich machen und so kostbare Zeit für den Mann verloren gehen. So entschloß ich mich, da wir in der Nähe der Azoren waren, Horta auf der Insel Fayal anzulaufen, den Mann dort an Land zu bringen und in ein Hospital zu geben. Sein Zustand verschlechterte sich auch zusehends, so daß er nur noch mit Morphiumspritzen ruhig zu halten war,

Die Karte zeigt den ungefähren Standort des Dampfers „August Thyssen“, als er zwischen Bermuda und Azoren in einen Orkan geriet





Diese Fotos machte Kapitän Voß, als er mit „August Thyssen“ im Oktober in den schweren Orkan geriet, von der Kommandobrücke des Schiffes



30 Meter hoch waren die Wellenberge, die über das Vorschiff hinwegbrausten und das Deck überfluteten. Die Gischt stand hoch über dem Bug. Dann machten schwere Brecher ein weiteres Photographieren unmöglich



Am 27. September erreichten wir morgens um 4.20 Uhr Horta und um 5.00 Uhr ging der Kranke, dank der guten Vorbereitungen des Hafenkapitäns für einen schnellen Abtransport, schon an Land. Um 8.36 Uhr konnten wir nach Erledigung der üblichen Formalitäten unsere Reise fortsetzen und erreichten ohne weitere Zwischenfälle am 7. Oktober unseren Bestimmungshafen Norfolk.

Wellenberge von 30 m Höhe

Nach Übernahme von 10 000 longtons (= 10 160 Tonnen) Kohle verließen wir am 9. Oktober um 1.00 Uhr morgens den Hafen von Norfolk und traten die Heimreise an. Am dritten Tag auf 39 Grad 33 Minuten Nord und 57 Grad 08 Minuten West trafen wir stürmisches Wetter mit Winden aus Ost bis Nordost in Stärke 6 bis 7 an. In der Nacht steigerte sich der Sturm zum vollen Orkan mit wolkenbruchartigem Regen. Es lief eine hohe See mit Wellenbergen, die schätzungsweise eine Höhe von 25 bis 30 Meter hatten. Das Schiff arbeitete äußerst schwer in der groben See; das Deck stand die meiste Zeit völlig unter Wasser.

Gegen 13 Uhr am 14. Oktober wurde der Wind plötzlich still, drehte auf Nord und dann auf Nordwest, also links herum. Ich hatte die schlimmsten Befürchtungen; denn das Barometer stieg nicht. Es war zu befürchten, daß aus dem Sturm ein „Krimper“ würde. Krimper nennt man eine Wetterlage, wenn nach einem Sturm der Wind links- anstatt rechts herum dreht. Der dann meistens kurz darauf einsetzende neue Sturm wird in der Regel ärger als sein Vorgänger.

Das Wasser kochte...

Leider traten meine Befürchtungen ein, der Wind frischte im Laufe von zwei Stunden zum vollen Nordwest-Sturm und nach weiteren zwei Stunden zum vollen Orkan auf. Zu der hohen noch laufenden Nordost- bis Ost-Dünung kam jetzt eine schwere See aus Nordwest auf. Das Wasser kochte ringsherum; vor Gischt und Wasserstaub, der etwa 50 Meter hoch stand, konnte man keine 100 Meter weit sehen.

Schwerste Brecher und Sturzseen rollten nun über „August Thyssen“ hinweg; man wußte nicht mehr richtig, wo sie eigentlich her kamen. Das Schiff steuerte nicht mehr und trieb mit langsam laufender Maschine hilf- und steuerlos in der wahn-sinnig tobenden See.

Gegen 1.00 Uhr in der Nacht des 14. zum 15. Oktober rollte eine besonders schwere und hohe Sturzsee von hinten nach vorne über das ganze Schiff. Als sich nach einigen Minuten das Wasser verlaufen hatte, war die „Bescherung“ da: Von den Luken 2, 3 und 4 waren sämtliche Persenninge — die starken Segeltuchplanen, die über die Luken (drei auf jeder Luke) gedeckt und an den Seiten verkeilt werden — weggerissen und die hölzernen Lukendeckel durcheinander gewirbelt. Noch ein solch' Ding hinterher und „August Thyssen“ wäre gewesen. Das traf aber, Gottseidank, nicht ein.

Öl glättet die Wogen

Ich stoppte die Maschine und überließ das Schiff vollkommen willenlos der See. Das hatte zur Folge, daß das Schiff sich quer zur See legte und dadurch nicht mehr soviel Wasser übernahm. Von der Maschine über Bord gepumptes Öl trugen weiter zum Glätten der hohen See bei.

Unter Leitung des 1. Offiziers Brumm versuchte die Mannschaft nun, die offenen Luken zu sichern und zu laschen. Aber bei dem Wind, der jetzt quer über das Schiff fegte, war es unmöglich, etwas zu tun. Vier Meter lange und drei Zoll (= 7,5 Zentimeter) starke Planken wurden den Leuten buchstäblich aus den Händen gerissen und von dem Orkan hinweggefegt. Wegen der Sinnlosigkeit mußten die Arbeiten eingestellt werden. Ich ließ das Schiff zunächst weiter treiben.

Mit äußerster Kraft vor den Wind

Gegen 3.00 Uhr, in einer Atempause des Windes, gelang es mir dann mit hart Steuerbordruder und bei mit äußerster Kraft laufender Maschine, das Schiff vor den Wind zu bringen. Es war ein gefährliches Manöver, aber es gelang. Vor dem Winde und der See, auf ungefähr südöstlichem Kurs, lag das Schiff gut und nahm auch nicht soviel Wasser über.

Die Mannschaft konnte nun, da sie unter dem Schutz der Decks-aufbauten arbeitete, an die Sicherung der Luken gehen. Es war keine Kleinigkeit, was die Jungs in Sturm und dunkler Nacht

bei schwer rollendem Schiff unter Lebensgefahr geleistet haben und ist aller Anerkennung wert. Ich hätte die Sitzfläche mancher Landratte — hätten sie diese Arbeiten ausführen müssen — nicht befühlen mögen.

Luke 4 und 3 waren gesichert, und nach einer kurzen Pause — die Leute waren vollkommen durchnäßt und die Kleider teilweise zerrissen — sollte noch Luke 2 festgemacht werden. Die Arbeit war im vollen Gange, als plötzlich eine steil auflaufende See aus Nordost über das Vorschiff hinwegbrach und Leute und Sicherungsmaterial hinwegfegte.

Als sich das Wasser verlaufen hatte, kamen sie von der Reeling und zwischen den Winden, wo der Brecher sie hingefegt



Im Waalhafen von Rotterdam löscht D. „August Thyssen“ meist seine Kohlenfracht, die von hier in Rheinkähnen nach Schwelgern gebracht wird

hatte und sie sich festklammern konnten, hervor. Gottseidank — es war keiner über Bord gegangen, aber fünf Verletzte, davon drei schwer, war die traurige Bilanz.

Selbst der Steward mußte ran

Ich lenzte weiter vor dem Wind, und am Morgen des 16. Oktober, als der Wind nachgelassen hatte, konnte ich mit dem Rest meiner Leute, mit dem Steward und mit einem Mann aus der Maschinenanlage die Luken mit hervorgeholten Reserve-Persenningen wieder seetüchtig machen und das Schiff auflären. Das war auch dringend nötig; denn an keiner Stelle war etwas auf seinen Platz geblieben. In den Pantrys (Anrichte) war das ganze Geschirr zertrümmert. In den Wohnräumen waren die Möbel aus ihren Befestigungen gerissen und lagen bunt durcheinander in den Ecken umher. In den Kabelgatts (Lagerraum im Bug des Schiffes) waren Farbtöpfe aus den Regalen geschleudert und ausgelaufen — kurz, es war ein wahres Inferno.

Nachdem sich dann das Wetter beruhigt hatte, konnten wir unsere Reise schließlich wieder unter normalen Verhältnissen fortsetzen und trafen am 27. Oktober nach 22tägiger Fahrt in Rotterdam ein.



Das ist ein altes Foto des früheren Schiffes „August Thyssen“, das während des letzten Krieges vor der schwedischen Küste gesunken ist



Zu Ehren der Jubilare

Bergassessor Sohl überreichte allen Jubilaren eine Uhr zur Erinnerung an den Tag der Jubilaren-Ehrung



Die Ehrung der 98 Mitarbeiter unserer Hütte, die im vergangenen Jahr ihr 50-, 40- und 25jähriges Arbeitsjubiläum feiern konnten, fand, wie die Werkzeugzeitung bereits im Januar-Heft berichtete, Ende Januar in feierlichem Rahmen im „Handelshof“ statt. Unsere Bilder zeigen Ausschnitte aus der Feier mit Gruppen der Jubilare. (Siehe auch Seite 20)





St. Veit im Salzburger Land erwartet unsere Urlauber

In diesem Jahre werden zum ersten Male Mitarbeiter unserer Hütte auf Kosten des Werkes einen 16tägigen Urlaub in Österreich verbringen können. Wie die Werkzeitung berichtet, wurden durch Arbeitsdirektor Meyer in einem der schönsten Urlaubsorte des Pongaus im Salzburger Land, in St. Veit, Quartiere für die Männer unserer Hütte ausgewählt. Von Mai bis September werden 120 erholungsbedürftige und verdiente Mitarbeiter hier ihre Ferien verleben. Werner Haftmann hat von einem Besuch in St. Veit eine Fülle schöner Bilder mitgebracht, die den idyllischen Ort im Winterkleid zeigen. Die Werkzeitung veröffentlicht eine Reihe von ihnen. Unsere Leser werden dadurch sicherlich einen kleinen Vorgeschmack von den Schönheiten erhalten, die sie in Österreich erwarten.



EIN MANN DER TAT

Albert Vögler zum Gedenken

Zum achtzigsten Male jährte sich am 8. Februar der Tag, an dem Albert Vögler geboren wurde, einer der großen Wirtschaftsgestalter des Ruhrgebietes, der erste Generaldirektor der Vereinigten Stahlwerke und neben Ernst Poensgen ihr führender Kopf. Sein Leben und Wirken war auch mit unserer Hütte eng verbunden. Sieben Jahre war er unter Fritz Thyssen stellvertretender Vorsitzter des Aufsichtsrates der August Thyssen-Hütte AG. Dann übernahm er selbst, mitten im letzten Krieg, das Amt des Vorsitzers und widmete sich dieser Aufgabe mit voller Hingabe.

Dr. Rohland, der ihm in den letzten beiden Kriegsjahren als Vorsitzter folgte, charakterisierte Vögler in einer Gedenkrede treffend als einen Mann der Tat, dem eine glückliche Mischung von Realismus und Idealismus die Kraft verliehen habe, selbst in den schwierigsten Situationen die Menschen mit sich zu reißen. Mut zur Wahrheit gegenüber sich selbst und zur Zivilcourage hätten ihm die Achtung auch seiner persönlichen Gegner erworben, Liebe zur Natur und zu allem Schönen den inneren Ausgleich nach getaner Arbeit gegeben. Ein hoher Begriff von Freiheit, Menschenwürde und Ehre schließlich habe ihm viele Freundschaften geschenkt.

Vöglers Einfluß reichte in der Tat weit über seinen eigentlichen Arbeitskreis hinaus. Der bewährte Maschinenbauingenieur fand schon in jungen Jahren den Weg in maßgebende leitende Stellungen der Hüttenindustrie und entwickelte sich kraft seiner Persönlichkeit und Leistung bald zu einem Wirtschaftsführer, dessen Name über die Ruhr hinaus Klang und Ansehen in der gesamten Wirtschaft hatte.

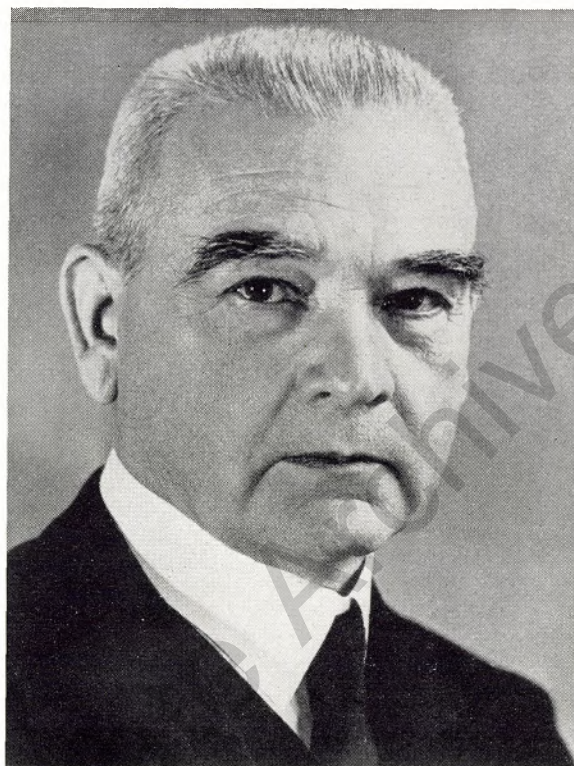
Im Revier stellte Vögler das vermittelnde Element dar, unter Arbeitern wie Unternehmern gleich hoch angesehen. Er war bedächtig in seinen Entschlüssen und überlegte sie lange und gründlich. Dabei war er in seinem Urteil unbestechlich. Wenn man heute so viel von Maßhalten spricht — Albert Vögler war der Typ des Mannes, in dem sich die ruhige Überlegung und Nüchternheit des Kaufmannes mit schöpferischem und zugleich kritischem Denken des Technikers glücklich miteinander verbanden.

Sicherlich war sein Leben nicht frei von Irrtümern. Aber seine Persönlichkeit hat auch der heutigen Zeit und den nachwachsenden Generationen noch manches zu sagen — einer Zeit, die gerade auf wirtschaftlichem Gebiet Früchte erntet von Anregungen und Initiativen, an denen Vögler reichen Anteil hatte.

Er war der Sohn eines einfachen Bergmannes, der es selbst aus eigener Kraft zum Steiger und dann zum Betriebsführer der Zeche Hugo in Buer gebracht hatte. Sein Sohn Albert besuchte ein Realgymnasium in Essen. Da der Vater aber das vom Sohn heiß ersehnte Studium an einer technischen Hochschule zunächst nicht ermöglichen konnte, ging Albert als Lehrling in die Maschinenfabrik und Gießerei Isselburger Hütte, brachte anschließend seine einjährige Dienstzeit hinter sich und konnte dann endlich die Technische Hochschule Karlsruhe besuchen. Dort bestand er 1901 seine Schlußprüfung im Maschinenbaufach.

★ ★ ★

Von Albert Vöglers Erscheinung strahlt etwas Tröstliches aus. Sie beweist, daß die Grundgewalten der Industrie, daß Kohle und Stahl nicht nur auf die rauhe Manier zu bewegen sind; daß Härte und Kälte nicht wesentlich zu den „Grundstoffen“ gehören — das rein Menschliche kann überall seine Heimat finden —; daß kluge Vermittlung, sofern nur eine vorwärtsreißende Idee nicht aus dem Auge verloren wird, oft weitere Ausblicke eröffnet als „die eiserne Stirn“.



Nach sechs Wanderjahren, in denen er in den Konstruktionsbüros angesehener Firmen arbeitete, führte ihn das Schicksal zur Dortmunder Union. Dort begegnete er Hugo Stinnes, der die besonderen Fähigkeiten Vöglers, nicht zuletzt auf organisatorischem Gebiet, erkannte. Damit begann sein rascher Aufstieg. Schon im Alter von 29 Jahren wurde Vögler Direktor bei der Union, die das Kernstück der Deutsch-Luxemburgischen Bergwerks- und Hütten AG bildete. Wenig später trat er in deren Vorstand ein und wurde 1915 ihr Generaldirektor. 1926 übernahm er in den von ihm wesentlich mitgegründeten Vereinigten Stahlwerken die gleiche Stellung für über zehn Jahre. Die Vereinigten Stahlwerke, die ohne seine intensiven und unermüdlichen Bemühungen wohl kaum zustandegekommen wären, waren der größte Montankonzern Europas, die August Thyssen-Hütte ein Teil dieses Zusammenschlusses. Vögler leitete den Konzern praktisch bis zum Zusammenbruch von 1945, zuletzt als Vorsitzter des Aufsichtsrates.

Unter dem Eindruck des völligen politischen und militärischen Zusammenbruches und in der klaren Erkenntnis des Schicksals, das seinem Lebenswerk bevorstand, endete sein Leben am 14. April 1945, als er sich fremder Willkür bewußt entzog.

Diesem Mann, der auch mit der ATH so eng verbunden war, ist eine Biographie von Gert von Klass gewidmet, die in diesem Herbst erscheinen wird. Wir entnehmen der Einleitung des Buches mit Einwilligung des Verfassers einen Abschnitt, der Albert Vöglers Lebenswerk im Blickpunkt seiner Zeit zu deuten versucht.

Die Jugend verstand ihn sofort, die nicht so gern auf alte Weisen lauscht. Für die Jugend bedeutete er den Mann, der ganz aus sich war, die große Lockung, die in dem Erfolg beschlossen liegt, der nur dem eigenen Wesen Dank sagen braucht.

In Albert Vögler schmückte sich die wirtschaftliche Welt, die schließlich von Rechenkünsten und vom gegenständlich Irdischen lebt, mit einigen himmlischen Rosen, welche nur in heiteren Gefilden gedeihen. Hier wurde die Ge-

schichte vom Marschallstab im Tornister auf ein anderes Feld übertragen, ohne dadurch reizloser zu werden. Vögler rief die Jugend schon allein durch das, was er geworden war. Daß er es auch mit Worten verstand, die keiner so zu setzen vermochte wie er, potenzierte seine Wirkung. Die Jugend fragte wenig nach seinen Schwächen, nach seiner Neigung, gern in Richtung des geringeren Widerstandes auszuweichen, nach seiner Empfindlichkeit gegen Kritik, nach seiner Leichtigkeit, mit welcher er gelegentlich schwerwiegende Dinge behandelte. Er war, im Herzen immer jung, ihr zugewandt und sie dankte ihm für die Verheißung, daß das Dasein in allen Lebensphasen blutvoll blieb, wenn nur das Herz nicht erstarnte.

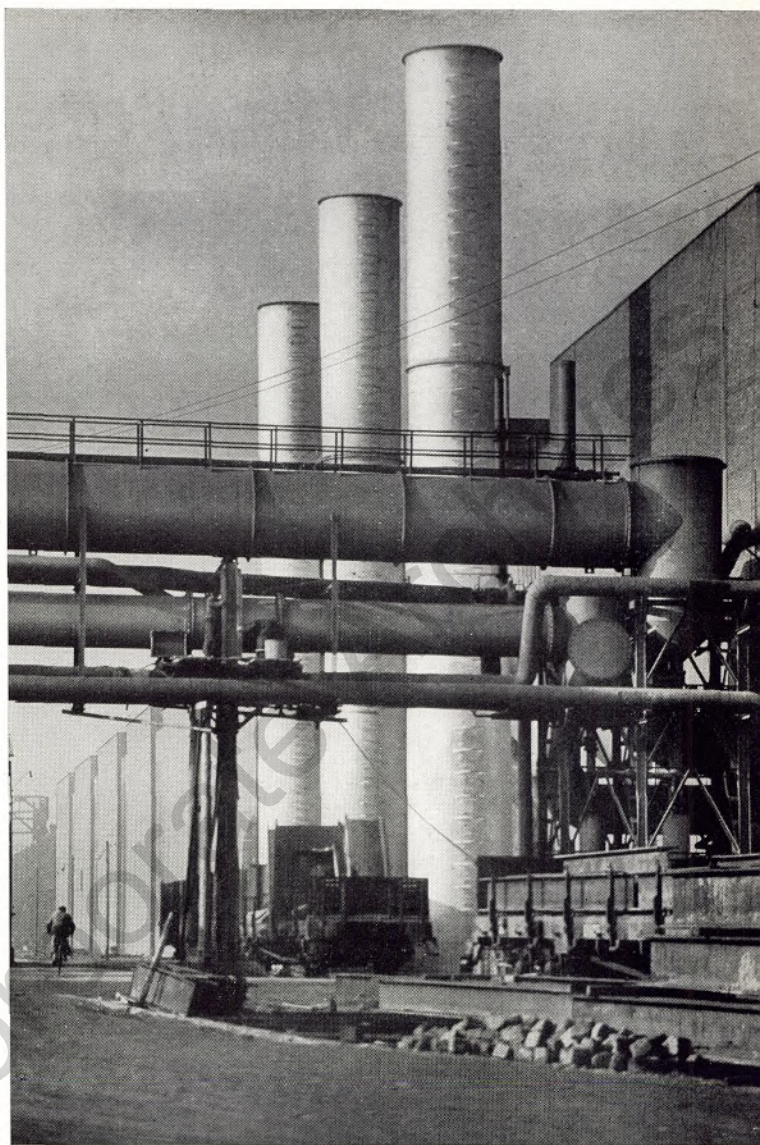
Albert Vögler wurde geboren, als das Bismarck-Reich eben wenige Jahre bestand. Siebenunddreißig Jahre seines Lebens, die entscheidende Entwicklungszeit, fielen in das schillernde, glänzende Regiment des Kaiserreiches. Aber als mit dem Ende des ersten Weltkrieges der Anbruch einer neuen Epoche vor aller Augen deutlich wurde, zeigte es sich, daß Albert Vögler nicht, wie so viele seines Lebensalters, zu den Kindern des 19. Jahrhunderts zu zählen war. Jetzt wurde deutlich, wie sehr er ein Sohn des Reviers war, dieses Gebietes an Rhein und Ruhr, dem von Haus aus etwas Zeitloses anhaftet.

Da, wo die Zechen und Hütten arbeiten, bleibt die Grundmelodie immer die gleiche. Das Eigenleben dieses Raumes ist selbst gegen große Katastrophen gefeit. Nirgends mehr als hier wurde es gespürt, wenn Staat und Vaterland ins Wanken gerieten, und nirgends mehr als hier blieb man, was man war, mochten auch „Throne stürzen“ oder Scharlatane sich zur Tyrannei erheben.

Politische Weisheit konnte von diesem Raum nicht überzeugend ausstrahlen. Denn die Wirtschaft verzehrt ihre eigenen Kinder. Dem großen Sog des Reviers, dieser Tag und Nacht mahlenden Mühle, vermochte sich niemand zu entziehen. Das war zu Albert Vöglers Zeiten allgemein so und ist so geblieben bis auf den heutigen Tag. Viele Wirtschaftsführer beklagten es und suchten es zu ändern, auch Albert Vögler, der immer forderte, daß die Industrieführer Zeit haben müßten, dem Männer mit unerledigten Aktenbergen auf den Schreibtischen und lückenlos vollgepfropften Terminkalendern ein Greuel waren. Sich den Kopf freizuhalten für die großen Anliegen war sein eifriges Bemühen.

Bei diesem Streben stand er freilich in der Ungunst der Zeiten, die alles umformten und verschlangen, so daß am Ende jeder froh sein mußte, nur der Tagesarbeit Herr zu werden. Aber er wußte genau, woran es fehlte, er war nicht blind, am wenigsten gegen sich selbst. Er kannte die Schlingen und Tücken und war darum nicht ohne Behutsamkeit. Aber er kannte auch die Macht des Schicksals und zog für sich daraus zur gegebenen Stunde eine sehr männliche Folgerung.

Die Geschichte seines Lebens ist ein Lehrbuch für die wahrhaft Strebenden, für die, welche kühn genug sind, nach den Sternen zu greifen und doch im Wissen bleiben, daß der Fuß sich nicht von der tragenden Erde lösen darf.



„3 Grazien“ im Silberkleid

Gegensätze begegnen uns immer wieder im täglichen Leben. So schwinden mit dem Ablauf der Tage und Wochen eines Jahres die Blätter am Abreißkalender, während sich beispielsweise im gleichen Zeitablauf immer mehr Konturen neu erstandener Produktionsstätten ins Gesamtbild der Hütte einordnen. Sehr schnell gewöhnen sich unsere Augen an diese neuen Bilder; es dauert nicht lange, bis sie dann alte Bekannte sind — Bekannte, die wir, wenn sie eines Tages weg wären, vermissen würden, obwohl wir sie sonst nicht allzu sonderlich beachtet haben.

Sehr häufig drücken diese Silhouetten die Eigenart eines Betriebes oder der gesamten Hütte aus. Wenn man auf der Thyssen-Brücke von Marxloh kommt, sind zum Beispiel die Hallen des Warmbandwerkes wirklich nicht zu übersehen, obwohl es Hallen sind, wie man sie vielerorts sehen kann. Und doch haben sie etwas Besonderes, etwas Eigenartiges — die drei Kamine nämlich, die mit ihrer Höhe von 25 Meter gerade über das Hallendach hinausragen. In ihrer schlichten, modernen Form drängen sie sich eigentlich nicht so sehr ins Bild. Was sich aber nicht übersehen läßt, ist die Anmut ihres Silberkleides, das im frühen Morgenlicht selbst von der Brücke Grünstraße deutlich zu erkennen ist und auch durch Nebelschleier oder Regen nichts von seinem Reiz einbüßt.

Eng aneinander gerückt stehen sie da — unsere „drei Grazien“ — markante Silhouette des Warmbandwerkes und der Hütte, die inzwischen durch die 40 Meter hohen Kamine des nahen SM-Werkes einen weiteren neuen Akzent erhalten hat.



Winterreise nach Moskau

Der Leiter des Verkaufs Flachstahl, Prokurist Hans Müser (ganz unten rechts), weilte kürzlich mit anderen Vertretern der Stahlindustrie zu Handelsgesprächen in Moskau. Während wir in Westeuropa noch keinen Schnee gesehen hatten, empfing der Flughafen der sowjetischen Hauptstadt (unten links) die deutschen Herren bereits in einem dicken Schneekleid. Die Stadt selbst war mit Plakaten zu den Feiern des 30. Oktober, des sowjetischen Revolutionstages, geschmückt. Aus der Fotomappe von Herrn Müser veröffentlichen wir außerdem ein Foto (oben) mit einem Blick auf den Kreml (links im Bild) und mit der Basilius-Kathedrale. Das mittlere Bild zeigt Einwohner Moskaus im dichten Schneetreiben



Gut gewogen und gewärmt ist halb geschweißt

**Warmschweißerei — ein wichtiges Glied
der Reparaturwerkstätten unserer Hütte**

**Was ein Arzt für Knochenbrüche,
das ist — so könnte man sagen —
für gebrochene Gußteile die Warm-
schweißerei. In ihren Werkstätten,
in einer großen Halle nahe Tor 6,
werden angebrochene und zer-
brochene Teile mit einer derartigen
Präzision wieder zusammenge-
schweißt, daß der Laie über diese
Arbeit und ihre Ergebnisse nur
staunen kann.**

Wie eine kleine Glockengießerei wirkt das Innere dieser Halle. Hier reiht sich Grube an Grube. Dazwischen dicke Schweißkabel, feuerfeste Steine, gebrochene Kokillen und Sinterwagen sowie ähnliche beschädigte Dinge mehr, die in dieser Werkstatt aus der ganzen Hütte zusammenkommen.

Vor Jahren hatte dieser Betrieb nur einen kleinen Raum zur Verfügung. Aber die schnelle Entwicklung der Hütte machte es notwendig, die Halle zu vergrößern, um die anfallenden Arbeiten bewältigen und auch die Neuentwicklungen auf dem Gebiete des Warmschweißens ausnutzen zu können. Denn ein Werk wie die ATH muß immer mit den Fortschritten der Technik Schritt halten.

So war es zum Beispiel bis vor kurzer Zeit noch nicht möglich, ein Gußstück mit

Der neun Tonnen schwere Fuß einer Platinenschere aus der Zurichtung I des Block- und Profilwalzwerkes wurde in der Warmschweißerei fachgemäß repariert



Warmschweißen einer beschädigten Schlackenpfanne von 14 Tonnen Gewicht. Die Pfanne faßt elf Kubikmeter Schlacke. Man erkennt deutlich das Schweißgerät in der Hand des Schweißers (Mitte) mit der langen Elektrode

einem Schweißbrenner zu bearbeiten. Deshalb waren die Vorbereitungen, wollte man an einem Gußstück eine schadhafte Stelle reparieren, bisher sehr umständlich und erforderten viel Zeit. Heute dagegen können Gußteile, indem ein neuentwickeltes Pulver durch einen eigens hierfür konstruierten Brenner der Flamme zugesetzt wird, mit einem normalen Schweißbrenner genau so gebrannt werden, wie dies bei Walzerzeugnissen der Fall ist.

Elektrode wird zur „Lavamasse“

Zu den „Patienten“ in unserer Warmschweißerei gehören zu Bruch gegangene

Werkstücke aller Art. Kokillen, die hierhin gebracht werden, weisen zum Beispiel oft mehrere Risse oder Brüche auf. Kein Wunder, daß sie mit der Zeit altersschwach werden; denn sie werden ja ständig stark strapaziert.

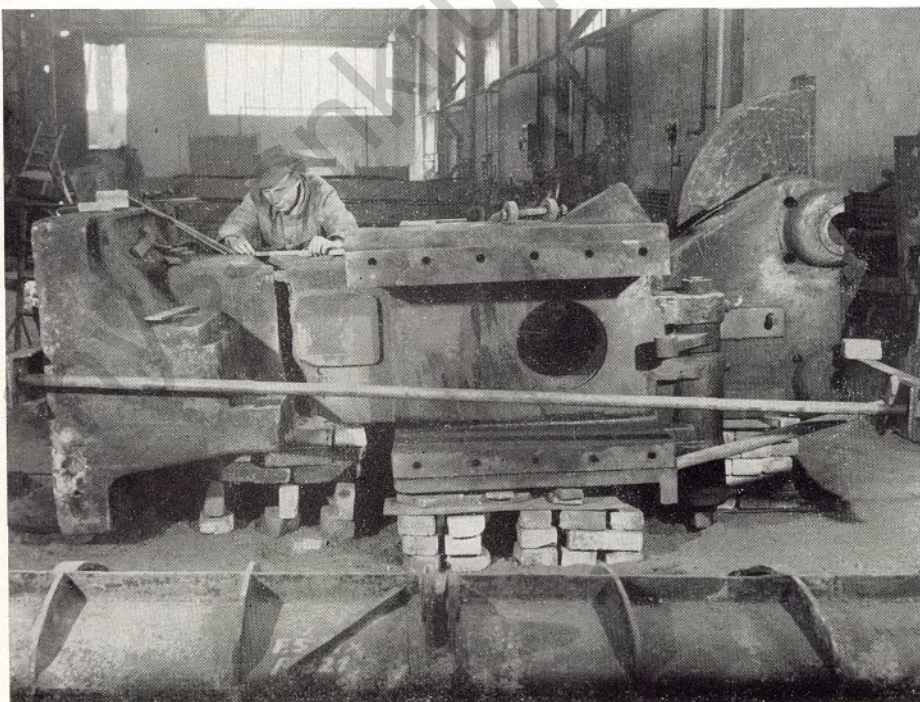
Diese Kokillen werden zunächst von anhaftendem Fett und Schmutz befreit. Nur so ist eine gute Verbindung der Elektrode



Fast sechzig Millimeter breit war die Fuge, die für das Zusammenschweißen der Scheren-Bruchstücke freigelegt werden mußte

mit dem zu schweißenden Material möglich. Man sieht, wie sehr Sauberkeit gerade hier wichtig ist, um eine Arbeit sachgemäß ausführen zu können und gelingen zu lassen.

Dann erst ist der Augenblick gekommen, in dem der Brenner in Tätigkeit treten



kann. Da hier das Verhältnis der Elektrode zum Material ein anderes ist wie beim gewöhnlichen Elektroschweißen, muß die Bruchstelle des Gußstückes zunächst zu einer Fuge verbreitert werden, in einigen Fällen entsprechend der Größe des zu schweißenden Stückes bis zu sechzig Millimeter. Sie wird dann nochmals auf Sauberkeit überprüft, wobei man die vom Brennen hinterlassenen letzten Schlackenreste entfernt.

Die Kokille wird dann in eine der Arbeitsgruben gesetzt. Sie muß genau waagrecht liegen. Da sich die Elektrode am Schweißpunkt wie eine flüssige Lavamasse ergießt, würde die geringste Schräglage des zu schweißenden Stückes das Füllen der Fuge ungünstig beeinflussen und möglicherweise zum Mißlingen der Arbeit führen. Nun werden schließlich noch mit Formkohle und Formmasse die seitlichen Öffnungen der Fuge geschlossen, die Fuge selbst wird — je nach Länge — von oben in kleine Felder unterteilt.

Jetzt erst kann man die letzten Vorbereitungen zum Warmschweißen treffen. Die Kokille wird in feuerfeste Steine verpackt. Sie wirkt wie eine Mumie aus altägyptischer Zeit. Dieses formlose Gebilde wird dann von Gasflammen aufgewärmt — mehrere Gasleitungen führen in die Grube — und auf die notwendige Temperatur gebracht. Genaue Kontrollen sind hierbei unbedingt notwendig.

Wie im Baukasten zusammengesetzt

Wie sehr bei diesen Arbeiten Sorgfalt und Erfahrungen erforderlich sind, davon weiß Betriebsleiter Ripp zu berichten. Denn er hat die Anfänge auf dem Gebiete des Warmschweißens miterlebt und noch lebhaft in Erinnerung. Nur allzuleicht kann eine zu hohe Temperatur den Gußkörper zum Zusammenfallen bringen.

Bei 700 Grad Celsius wird die Kokille oben frei gelegt und das eigentliche Schweißen beginnt. Gegen die hohe Tem-



Ein gebrochener Preßzylinder von elf Tonnen Gewicht wird zum Warmschweißen vorbereitet. Deutlich sieht man die abgebrochenen Ecken und die breiten Fugen. Das gesamte Gußstück wird in der Grube eingeformt, die seitlichen Öffnungen der Bruchstelle mit Formkohle, die ganze Grube mit feuerfesten Steinen

peratur und den starken Lichtbogen gut geschützt, macht sich der Schweißer daran, die sachgemäß verpackten Risse zu verschweißen. Diese Arbeit ist nicht leicht; denn eine einzige Elektrode, wie sie der Schweißer in seiner schweren Schweißzange hält, ist einen Meter lang und hat eine Stärke von 15 Millimeter. Diese Elektrode wird ganz tief in die Fuge eingeführt. Dadurch wird der Kreis des elektrischen Schweißstroms — bei ihm kommen Plus und Minus von einem einzigen Aggregat — geschlossen. Die Elektrode breitet sich dabei wie Lavamasse in der Fuge aus, wobei sich die örtliche Temperatur bis auf 1200 Grad Celsius erhöht. Nur dadurch wird die enge Verbindung des Materials möglich und erreicht.

Oft sind diese Arbeiten noch erschwert, weil ein solches Gußstück in vielen klei-

nen Bruchstücken angeliefert wird. Dann werden die Männer in der Warmschweißerei zu wahren technischen Künstlern. Wie man ein Mosaik aus vielen kleinen Steinchen zusammensetzen muß, werden dann diese Teilchen des Bruchstückes in der Grube zusammengelegt, wie dies etwa bei Sinterwagen öfters der Fall ist. Nach beendeter Schweißarbeit ist dann ein wieder neuwertiger Sinterwagen entstanden.

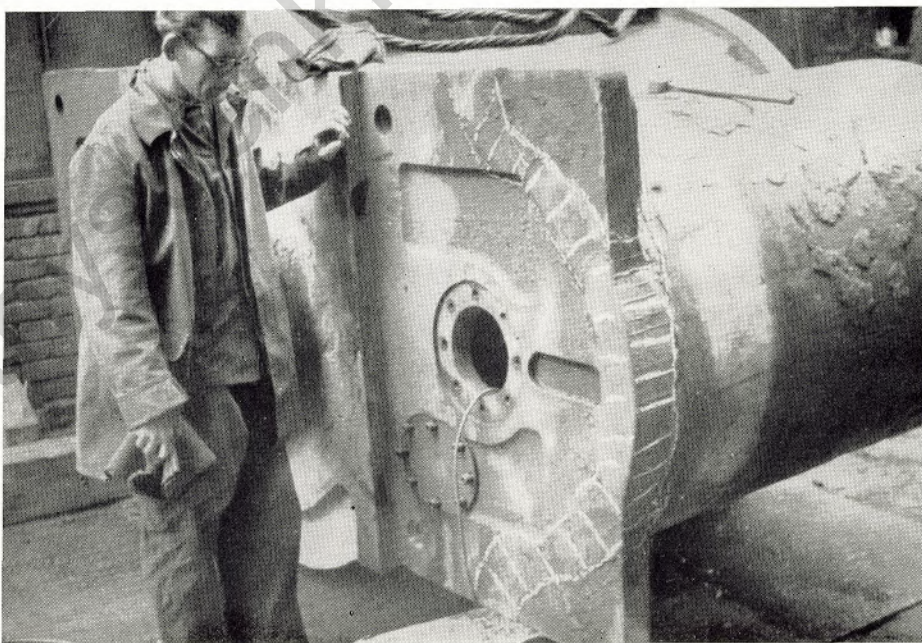
210 Kilo Verschweißmasse

Aber nicht nur Sinterwagen und Kokillen sind „Patienten“ in der Warmschweißerei. Auch andere Gußteile in wesentlich größeren Formen und Ausmaßen finden sich hier ein, kürzlich beispielsweise der Scherenständer einer Platinenschere aus der Zurichtung I. mit einem Gewicht von nahezu neun Tonnen.

Der Fuß dieser unentbehrlichen Maschine der Zurichtung brach eines Tages auseinander. Einen neuen Scherenständer zu beschaffen, wäre ungewöhnlich kostspielig gewesen, da er zu der Schere passend hätte neu gegossen werden müssen. Also schaffte man den gebrochenen Scherenständer zur Warmschweißerei. Schon öfters hatte man hier so große Werkstücke repariert. Auch an diesem Neun-Tonnen-Koloß stellte die Warmschweißerei ihr Können unter Beweis: Unter Hinzuziehung der Spezialfirma Amanit, Herford, schweißte man auch diesen Ständer wieder zusammen. Heute versieht er wie seit Jahrzehnten seine wichtige Aufgabe. Beachtlich hierbei war übrigens, daß sich die Maße dieses Scherenständers nach Abschluß der Schweißarbeiten nur um einen Millimeter verändert hatten. 210 Kilo Verschweißmasse aber waren nötig, um diesen Bruch zu beheben, von dessen Größe unsere Bilder nur einen schwachen Begriff geben können.

Nun — wo gehobelt wird, fallen auch Späne. Und wo im Hüttenwerk produziert wird, geht manchmal auch etwas zu Bruch. Dann ist eben oft die Warmschweißerei schneller Helfer in der Not. Günther Meyer

So exakt wurden die Bruchstücke an dem Preßzylinder wieder zusammengeschweißt. Die neben der Schweißfuge sichtbaren Eckstücke waren völlig abgebrochen



In der Feierabendstunde - Heimatkunde

Es wurde mehr als nur ein Steckenpferd

War es nicht herrlich, wenn wir als Kinder in vergilbten Photoalben aus Großmutter's Zeiten blättern durften? Teils Bewunderung, teils Erheiterung spiegelte sich dann in unseren Gesichtern. Oder es wurde die Frisur und die enge Hose des Urgroßvaters bestaunt. Doch in wie vielen Fällen sind solche Erinnerungsgegenstände aus alter Zeit nicht vorhanden, so daß sich die Vergangenheit von Familien und Namen vollkommen ins Dunkle hüllt.

Plötzlich ist bei dem einen oder anderen der Drang da, in die Vergangenheit zu schauen. Zurückrufen kann man jene Zeit nicht mehr, aber doch irgendwie lebendig machen und sich vor Augen führen. Wie bei einem Mosaik, in dem Stein an Stein zu einem Bild zusammengefügt sind, beginnt man dann die Daten der vorausgegangenen Generationen aneinanderzureihen.

In den zwanziger Jahren angefangen

Vor beinahe drei Jahrzehnten machte sich Walter Wittfeld, 54 Jahre alt und seit über 40 Jahren im Hauptlabor der Hütte tätig, auf den Weg, um zu sehen, wo noch irgendwelche Urkunden aufzufinden waren. Da Wittfeld ein gebürtiger Beecker ist, war es anfangs auch gar nicht umständlich. Doch dann wurden die Wege dieser Einmann-Expedition immer größer. Sie führten zum Rhein und darüber hinweg, und erst ein oder zwei Generationen hatte Wittfeld ausfindig gemacht. Von solchen Kundfahrten wieder nach Hause zurückgekehrt, wurde die Ausbeute dann

jeweils gesichtet und ausgewertet, neu geplant und weitere Suchaktionen festgelegt. So manche Zeitspanne lag zwischen den einzelnen Suchergebnissen. Doch Walter Wittfeld wußte, daß hier noch nichts restlos erschöpft war. Der Weg, den er dann machte, führte ihn auf die andere Rheinseite weit hinter Moers hinaus. Hier fand Wittfeld bestätigt, was er vermutet hatte, hier stieß er nämlich auf den eigentlichen Ursprung seines Namens.

Der Wittfeldshof ist nicht mehr da. Doch wo er einst stand, da schlängelt sich heute der Wittfeldsweg durch die gerade dort typische Hügellandschaft. Der Hof lag an einer Flur, die auch heute noch Wittfeld heißt, bei Rayen. Älteste Schreibweise wytveld; die erste Silbe ist vermutlich abgeleitet von „Widu“ = Gestrüppholzwald. Als nach der Rodung ein Feld gewonnen wurde, nannte man den Ort „Widufeld“, später Wittfeld. Aufzeichnungen über Vorfahren, die um das Jahr 1580 dort gelebt haben, krönten so diesen Weg. Nun, da diese Mosaiksteinchen im wesentlichen vorlagen, war der Anfang für das jetzt bestehende Familienbuch geschaffen. Unter Hinzufügung von Photokopien und Ausschnitten aus alten Landkarten wurde dieses Buch vortrefflich illustriert.

Unter Anleitung Wittfelds wurde dann von einem seiner Neffen der Wittfeldshof als Modell gebastelt. Ein gut gelungenes Modell, bei dem selbst nicht einmal die Kühe und Schweine fehlen und diesem kleinen Gehöft eine beachtliche Lebendigkeit verliehen. Mit dem Heran-



Walter Wittfeld beim Studium einer alten Urkunde

wachsen dieser selbst zusammengebastelten Sammlung wuchs auch die Leidenschaft und führte ihn an weitere Dinge heran.

Die Vergangenheit des Geburtsortes

Durch die bisherige Erforschung seiner Vorfahren hatte er genügend Erfahrungen gesammelt, um sich der Erforschung seines Geburtsortes zuzuwenden. Eines Tages waren seine Vorbereitungen dann soweit. Gemeinsam mit seinem ältesten Sohn, der mit einer Kleinbildkamera gut umzugehen verstand, zog Walter Wittfeld aus, oder besser gesagt hinein in das kleinstädtische Gefüge von Beek.

Was sich ihm in Beek bot, war doch sehr erstaunlich. So manches alte Häuschen wurde auf den Film gebannt. Diese Photos sind derart verblüffend, daß selbst ein guter Kenner dieser Ortschaft auf Anhielb nicht weiß, wo diese Häuschen stehen.

Wittfeld begnügte sich nicht mit der photographischen Aufnahme alter Häuser, er wußte auch herauszufinden, welchen Ursprung die Bauten haben. Dieses Ergebnis ist für die Heimatgeschichte von äußerstem Interesse. Auch Photos von alten Steinplatten mit Inschriften und noch gut erhaltene Reliefs, ebenso Urkundentexte kamen hinzu.

Doch so recht bereichert wurde diese Sammlung erst durch alte Schriftstücke. So wußte man auch 1740 Verse über das Zeitgeschehen zu schreiben. Ihr Inhalt ist sehr reichhaltig und in jeder einzelnen Zeile von erstaunlicher Genauigkeit in der Darstellung der Ereignisse. Daß man beispielsweise mit dem Nachlaß früher sehr genau umging, geht aus einer von Wittfeld ausgegrabenen Aufzeichnung einer Hinterlassenschaft aus dem Jahre 1830 hervor, in der selbst die Schuhschnallen aufgeführt sind. Mit der gleichen Genauigkeit hat Walter Wittfeld nun auch diese Sammlung zusammengestellt. Sie ist noch nicht abgeschlossen und dürfte diesem Forschen aus eigener Idee noch manche Überraschungen bringen.

Es ist schon ein kleiner Schatz, den Walter Wittfeld in seiner Wohnung in der Schleiermacherstraße in Beek während seiner Feierabendstunden zusammengetragen hat.

gm

Von Wittfeld festgehalten: Köstermanns Hüske im Nattenbergshof in Beek



Direktor Scheifhacken

80 Jahre

Am 10. Februar vollendete das langjährige Vorstands- und Aufsichtsratsmitglied der früheren August Thyssen-Hütte AG, Direktor Wilhelm Scheifhacken, sein 80. Lebensjahr.

Herr Scheifhacken wurde in Mülheim geboren und begann nach Beendigung seiner Schulzeit im Jahre 1891 eine kaufmännische Lehre bei der Zeche Graf Moltke in Gladbeck, bei der seinerzeit August Thyssen Vorsitzender des Grubenvorstandes war.

Schon früh waren August Thyssen und insbesondere Direktor Verlohr als einer seiner engsten Mitarbeiter auf den jungen Angestellten aufmerksam geworden. So blieb sein Leben stets mit den Unternehmungen August Thyssens eng verbunden. Als sich Thyssen von der Zeche Graf Moltke trennte, ging Herr Scheifhacken mit zu der Thyssenschen Gewerkschaft Gladbeck, und als diese kurz nach der Jahrhundertwende die AG für Hüttenbetriebe in Meiderich baute, nach dort. Hier wurde er einige Jahre später zum Prokuristen ernannt. Nach und nach ging die örtliche kaufmännische Leitung in



DIREKTOR SCHEIFHACKEN

seine Hände über. Nachdem er im Jahre 1917 zum stellvertretenden Vorstandsmitglied bestellt worden war, übernahm er im Herbst 1925 als ordentliches Vor-

standsmitglied die gesamte kaufmännische Führung.

Nach Gründung der Vereinigten Stahlwerke wurde Herr Scheifhacken dort Vorstandsmitglied; er leitete außerdem den Roheisenverkauf des Gesamtkonzerns. 1930 schied er dann beim Hüttenbetrieb Meiderich aus, um in den Vorstand der Ruhrstahl AG in Witten einzutreten. Hier blieb er vier Jahre. Am 1. Januar 1934 kam er als Vorstandsmitglied zu der damals neugegründeten August Thyssen-Hütte AG nach Hamborn. Bis zu seiner Pensionierung im Frühjahr 1944 unterstanden ihm hier die kaufmännischen Abteilungen. Anschließend trat er in den Aufsichtsrat unserer Hütte ein und gehörte ihm noch fast zehn Jahre bis zur Gründung der neuen ATH an.

Während der vielen Jahrzehnte seines beruflichen Wirkens betätigte sich Herr Scheifhacken auch in zahlreichen Verbänden. Außerdem war er Mitglied im Aufsichtsrat verschiedener Unternehmen bzw. in Beiräten von Konzerngesellschaften der Vereinigten Stahlwerke. Heute noch ist er Vorsitzender des Aufsichtsrates der Ruhrstahl AG.

Wir hoffen, daß Herrn Direktor Scheifhacken, der seinen Geburtstag in seltener körperlicher und geistiger Frische begehen konnte und sich auch mit unserer Hütte eng verbunden fühlt, noch viele Jahre beschieden sein mögen.

DAS ERLEBTE ICH AUF DER ATH

Die Werkzeugung möchte auch in Zukunft unter dieser Überschrift interessante Begebenheiten auf der Hütte und Erlebnisse von ATH-Mitgliedern veröffentlichen. Heute berichtet G. Huber, Probenehmer im Chemischen Hauptlabor:

DER POLIZIST KNOBELTE . . .

Auf einer Dienstreise für die Hütte nach Holland erlebte ich eine kleine Episode, die es vielleicht wert ist, daß man sie weiter erzählt.

Fast zur gleichen Zeit hatte ich bei Rotterdam auf zwei Seedampfern zu tun, die ihre Erladungen in zwei verschiedenen Häfen löschten. Ich mußte nach der Arbeit auf dem einen Dampfer sofort mit einer Taxe zu dem zweiten fahren. Unterwegs bot mich der Fahrer um eine kleine Pause, damit er schnell eine Tasse Kaffee trinken könne. Er fuhr deshalb scharf rechts heran und hielt dicht hinter einem Lastwagen. Nun wollte er nur noch um einen Meter zurücksetzen, um später gleich besser starten zu können. In diesem Augenblick flitzte auch schon ein anderer Wagen heran und rückte ebenso dicht auf. So kam es, daß der hintere Wagen durch das gleichzeitige Zurücksetzen des vorderen Autos eine kleine Beule abbekam. Dies passierte so schnell, daß ich außer dem Knall nichts merkte.

Da sich die Fahrer offensichtlich nicht einigen konnten, holten sie die Polizei, die auch in erstaunlich kurzer Zeit — wenn auch ohne Martinshorn, dafür aber auf einem soliden Fahrrad — da war. Beide Parteien wurden gehört, der Schaden fachmännisch taxiert und auf zehn Gulden geschätzt.

Um den Fall gleich an Ort und Stelle zu erledigen, machte der Polizist folgenden Vorschlag: Es wird geknobelt, Wappen trägt den Schaden. Gesagt, getan; er nahm einen Gulden, warf ihn in die Höhe und fing ihn mit der flachen Hand auf. Mein Taxi hatte verloren, der Fahrer rückte 10 Gulden, und alle Beteiligten gingen freundlich von dannen.

Wem bekannt ist, wie solche Fälle bei uns zu Lande erledigt werden, der wird mir beistimmen, daß der holländische Polizist ein weises Urteil fällte.

Eigene Kräfte verschönerten Jubilaren-Ehrung

Auch in diesem Jahre zeigte die Jubilaren-Ehrung wieder einmal, welch vielseitigen künstlerischen Talente sich unter den Belegschaftsmitgliedern unserer Hütte befinden. Schon im Vorjahr war das Programm der Feier durch eigene Kräfte gestaltet worden — eine Tatsache, die über den Rahmen der Belegschaft hinaus Beachtung und Anerkennung gefunden hatte.

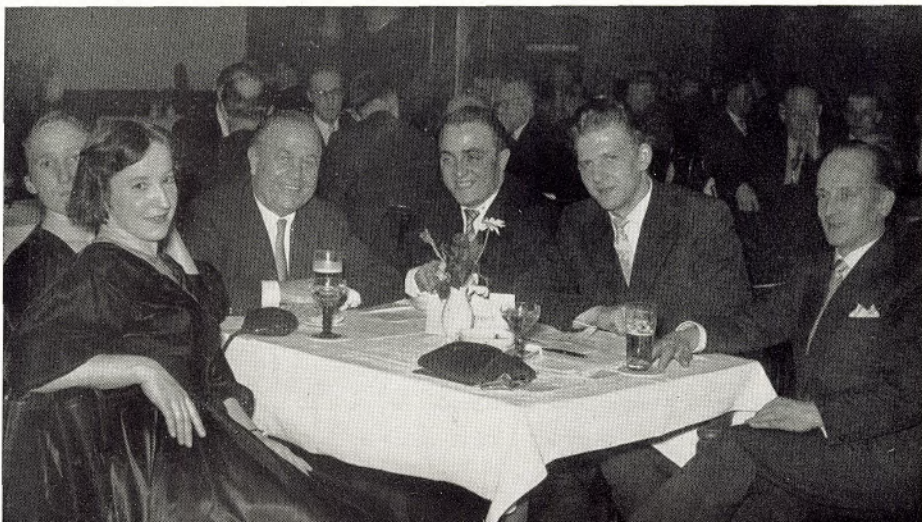
In diesem Januar traten neue Männer und Frauen ins Rampenlicht der Öffentlichkeit. Da seien zunächst die Geschwister Remmy, Töchter des Meister Remmy (Labor) genannt, die durch Duette und Solis zum schönen Gelingen des Abends mit beitrugen. Annemarie Remmy, Sopranistin am Stadttheater Trier, sang die Arie „Eines Tages sehen wir uns wieder“ aus „Madame Butterfly“, zusammen mit ihrer Schwester u. a. das Brief-Duett aus „Figaros Hochzeit“.

Zum ersten Male hörten Belegschaftsmitglieder den stimmungswaltigen Baßbariton Karl Ridderbusch (Arbeiteran-

nahme), der vor einiger Zeit als erster Preisträger aus dem Rudolf-Schock-Wettbewerb hervorgegangen war. Er konnte besonders starken Beifall erringen. Dabei wußte Ridderbusch, von dem noch mehr zu sagen sein wird, nicht nur klassische Lieder, wie die nicht leichte „Uhr“ von Loewe, und die Solopartie „O Isis und Osiris“ aus der „Zauberflöte“ wirkungsvoll zu bringen, sondern auch leichtere Kost wie „Old man River“ und Melodien von Paul Abraham.

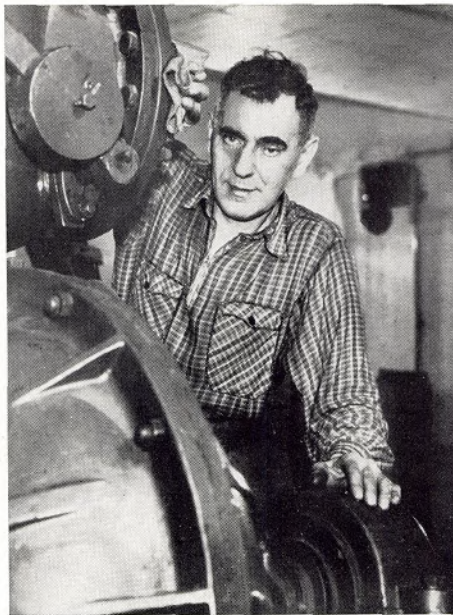
Die musikalische Umrahmung der Jubilaren-Ehrung lag wie immer bei der Streichergruppe unserer Hütte unter der Leitung von Josef Bujok (Betriebswirtschaft) in bewährten Händen. Heinz Stock (Stoffwirtschaft) sagte die einzelnen Darbietungen mit gewohntem Elan an und wußte sich — zusammen mit Adalbert Engelhard (Elektrobetrieb) — recht wirkungsvoll als „Serenissimus und Kindermann“ vorzustellen. Als Solist erfreute schließlich wieder der Akkordeonist Paul Keck (Bauabteilung).

Bergassessor Sohl im Kreis der Mitwirkenden der Jubilarefeier, Geschwister Remmy, W. Haftmann, K. Ridderbusch und A. Engelhard





Adolf POLLMANN, Oberingenieur
Werkstatt f. Bergbau- u. Hüttenbedarf – 15. Febr.



Artur HOLLAND, Maschinist
Maschinenbetrieb Stahl- u. Walzwerk – 19. Febr.

40 Jahre im Dienst

25 Jahre bei der ATH

Adolf Asbach, Elektrobetrieb Sinteranlage, am 6. Februar

Ferdinand Ludwikowski, Bergbau- und Hüttenbedarf, am 11. Februar

August Keip, Sinteranlage, am 22. Februar

80 Jahre alt wurden

Peter Barden, Duisburg-Hamborn, Heinrichstr. 44, am 27. Januar

Johann Schmitz, Duisburg-Beeck, Gotenstr. 77 a, am 29. Januar

Goldene Hochzeit feierten

30. Januar: Eheleute **Andreas Nowicki**, Duisburg, Waldstraße 49

30. Januar: Eheleute **Franz Spillecke**, Duisburg-Hamborn, Diesterweg 13

6. Februar: Eheleute **Anton Gromowski**, Duisburg-Hamborn, Sonnenstraße 23

7. Februar: Eheleute **Nikolaus Pink**, Duisburg-Hamborn, Auguststraße 13

16. Februar: Eheleute **Robert Tenbruck**, Duisburg-Hamborn, Dahlstraße 35

Die Ehe schlossen

Ernst Paokovic, Zurichung, mit Adelheid Schloßarek, am 22. Dezember

Günter Klammer, Maschinenbetrieb Kraftanlagen, mit Erika Kassner, am 22. Dezember

Helmut Jakobi, Bauabteilung, mit Gisela Gottschalk, am 22. Dezember

Herbert Plückelmann, Maschinenbetrieb Stahl- und Walzwerk, mit Christa Büttner, am 28. Dez.

Roland Zechel, Kokerei, mit Frieda Müller, am 29. Dezember

Johann Brüggemann, Elektrobetrieb Breitband-Walzwerk, mit Margarete Schmitz, am 12. Jan.

Johannes Pisters, Maschinenabteilung, mit Elfriede Kleber, am 19. Januar

Werner Schowe, Maschinenabteilung Rohrnetz- und Heizanlagen, mit Agnes Pätzold, am 21. Januar

Manfred Berrens, Maschinenbetrieb I, mit Maria Hano, am 25. Januar

Franz Theuss, Walzwerk I, mit Maria Zach, am 26. Januar

Herbert Hoppe, Elektrobetrieb Bandwerk, mit Anna Hören, am 2. Februar

Ingeburg Hay, Waschanstalt, mit Wilhelm Dietz, am 2. Februar

Gerhard Schnorr, Mechanische Hauptwerkstatt, mit Ruth Kiell, am 6. Februar

Herbert Teschner, Magazinverwaltung, mit Gertrud Hengl, am 9. Februar

Nachwuchs kam an

Gerda, 20. Dezember
Ernst Stille, Warmbandwerk

Sylvia, 24. Dezember
Paul Massarski, ff Steinfabrik

Klaus, 26. Dezember
Helmut Buchhofer, Zurichung

Silke, 30. Dezember
Manfred Cleff, Maschinenbetrieb Stahl- und Walzwerk

Ulrike, 2. Januar
Friedrich Herzinger, Thomaswerk

Reinhold, 4. Januar
Reinhold Vüllings, Hochofen

Hermann, 7. Januar
Alfred Heun, Maschinenbetrieb Stahl- und Walzwerk

Uwe, 9. Januar
Hermann Pohl, Maschinenbetrieb Stahl- und Walzwerk

Uwe, 9. Januar
Edgar Schmidt, Warmbandwerk

Bettina, 9. Januar
Kurt Möhlenkamp, Hochofen

Angelika, 9. Januar
Lothar Wohde, Versuchsanstalt

Heinz Peter, 10. Januar
Helmut Langenfurth, Mechan. Hauptwerkstatt

Reiner, 11. Januar
Eugen Schmitt, Walzendreherei

Annegret, 11. Januar
Emil Wiecki, ff Steinfabrik

Robert, 11. Januar
Günter Jargon, Maschinenbetrieb Hochofen

Elke, 12. Januar
Heinz Piskrzynski, Thomaswerk

Ralf, 13. Januar
Erwin Ewert, Elektrobetrieb Hochofen

Ulrike, 14. Januar
Kurt Blawat, Gaszentrale

Lothar, 14. Januar
Herbert Simon, Stoffwirtschaft

Klaus, 15. Januar
Gerhard Kuczera, Maschinenbetrieb II

Jutta, 15. Januar
Heinz Bösen, Bauabteilung

Uta, 16. Januar
Heinrich Phillips, Martinwerk II

Maria, 17. Januar
Ludwig Guttowsky, Warmbandwerk

Rainer, 17. Januar
Otto Pohl, Betonwarenfabrik

Werner, 18. Januar
Wilhelm Homann, Elektrobetrieb I

Uwe, 18. Januar
Günter Szymanowski, Elektrobetrieb Hochofen

Gabriele, 18. Januar
Günter Pawlowski, Maschinenbetrieb II

Karin, 21. Januar
Heinrich Verlande, Elektrobetrieb Hochofen

Renate, 22. Januar
Günter Jung, Hochofen-Sinteranlage

Monika, 22. Januar
Eduard Boenigk, Thomaswerk

Gerald, 22. Januar
Karlheinz Müller, Zurichung

Reiner, 23. Januar
Walter Hitschfel, Hochofen

Max, 24. Januar
Max Paduch, Zurichung

Marion, 25. Januar
Helmut Schmitt, Walzwerk I

Marlies, 25. Januar
Werner Fude, Bauabteilung

Siegfried, 26. Januar
Günter Vooghs, Hochofen-Granulierung

Kornelia, 26. Januar
Gerhard Brandt, Zurichung

Heike, 27. Januar
Günter Hoffmann, Laboratorium

Beate, 27. Januar
Erich Hantel, Maschinenbetrieb Schlackenwerk

Andrea, 28. Januar
Herbert Rinkus, Hochofen

Monika, 28. Januar
Ernst Sebrovski, Walzwerk I

Wolfgang, 28. Januar
Heinz-Josef Traud, Stoffwirtschaft

Heinz-Gerd, 29. Januar
Heinrich Grygich, Soziale Betriebseinrichtung

Dagmar, 29. Januar
Johannes Luck, Elektrobetrieb Stahl- und Walzwerk

Franz-Michael, 29. Januar
Franz Ingenbrand, Stoffwirtschaft

Edgar, 31. Januar
Roman Winiasch, Thomaswerk

Elke, 31. Januar
Werner Duschicka, Stoffwirtschaft

Dagmar, 1. Februar
Alfred Raatz, Walzwerk I

Norbert, 3. Februar
Kurt Fries, Werkschutz

Renate, 4. Februar
Hans-Gerd Hohmann, Elektrobetrieb Sinteranlage

Gerd-Günther, 4. Februar
Günter Gottlieb, Bauabteilung

Marlies, 5. Februar
Alfred Gresch, Zurichung

UNSERE TOTEN

WIR BEWAHREN IHNEN EIN EHRENDES ANDENKEN

DEHMELT, Wilhelm	Pensionär	11. Januar
SALDEN, Gerhard	Pensionär	13. Januar
DRWENSKI, Johann	Pensionär	13. Januar
KEMPFF, Erhard	Pensionär	13. Januar
DUBISZ, Franz	Schlosser	4. Februar
ULRICH, Gustav	Pensionär	9. Februar

Als Platzmeister im Hochofenbetrieb

Aus den Erinnerungen des 92jährigen Rentners Wilhelm Heckhoff

Frisch rasiert und gut gelaunt wie jeden Tag, bei dem klaren Wetter schon gerüstet zum täglichen längeren Spaziergang, so trifft man kurz nach seinem 92. Geburtstag Ende Januar Pensionär Wilhelm Heckhoff in einer schmunken Neubauwohnung in Meiderich an. Und schon ist das Gespräch munter im Gange. „Ja“, meint er, „sie werden wohl alle die letzte Schicht in diesem Leben verfahren haben, die ersten Hochöfner, die 1897 beim Anblasen der Ofen I und II dabei waren.“

Die Schmelzer, erzählt Vater Heckhoff, waren fast alle von auswärts gekommen. Auch aus der Eifel, woher der erste Hochofen-Chef, Direktor Schruff, stammte. Es waren ja nicht die Jüngsten, denen die Ofen beim Beginn der Jungfernnreise anvertraut wurden. Wer noch unter den Lebenden sein sollte, mußte mindestens gut in den Achtzigern sein.

Nun ist Obermeister a. D. Heckhoff selbst schon in den Neunzigern und immer noch von erstaunlicher Rüstigkeit. Das Berufsleben begann für den damals Vierzehnjährigen 1879 in einem kleinen Werk in Mülheim. 1897 kam der 32jährige dann als Platzmeister nach Bruckhausen. Seit 27 Jahren ist er Pensionär, was sicherlich nicht vielen Werksangehörigen beschieden ist. Alles in allem gehört er sechs Jahrzehnte zur Hütte. Aber, und er stellt das mit einigem Bedauern fest, auch er

war nicht dabei, als zum ersten Male Roheisen in Bruckhausen floß.

Der erste Platzmeister

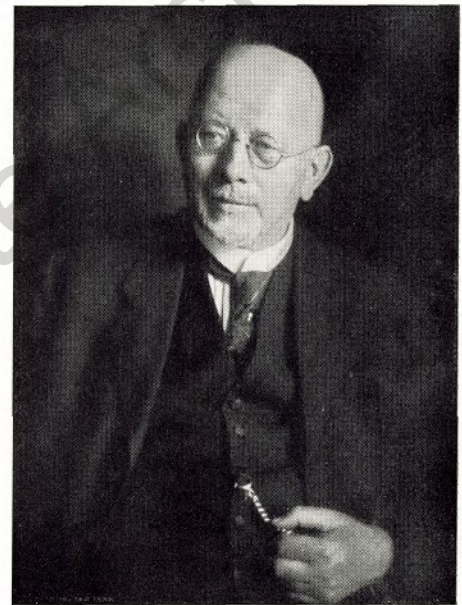
Als er am 1. Oktober 1897 seinen Dienst antrat, war er jedoch der erste Platzmeister für den Hochofenbetrieb. Die beiden Hochöfen waren gerade gut zwei Monate unter Feuer und brachten es zusammen auf knapp 500 Tonnen Roheisen in 24 Stunden.

Das Betriebsbild, das Meister Heckhoff in der Erinnerung hat, läßt sich in nichts mehr mit den heutigen Verhältnissen vergleichen. Rings um die Hütte urwüchsige Landschaft mit tiefliegenden Wiesen und Gebüsch. Oft stand das Gelände unter Wasser bis an die Matena- und Kaiserstraße. An den Hochöfen Dampfaufzüge, von elektrischen Antrieben noch nirgendwo eine Spur. Von Alsum kam das Erz auf der Pfeilerbahn bis zum Erzplatz vor die Ofen. Allein bei der Füllung der Erzkarren wimmelte es von schaufelnden Arbeiterkolonnen. Koks- und Erzbunker waren noch unbekannt.

Viele Anlaufschwierigkeiten

In jeder Schicht arbeiteten fünf bis sechs Mann auf der Gicht eines Ofens. Sie schleppten die Wagen vom Aufzug und kippten, wenn die Glocke gezogen wurde. Mit Gas, Staub und Hitze waren diese Männer mehr als reichlich bedient. Der

in großen Mengen anfallende Gichtstaub wurde zu Briketts gepreßt, die wieder in die Möllierung kamen, womit man aber zunächst keine gute Erfahrungen machte. Aber damit, daß die Hochöfen angeblasen waren und Roheisen für das Thomaswerk floß, war es ja nicht getan. Zahlreiche Anfangsschwierigkeiten, auch mit den Gebläsemaschinen und anderen technischen Einrichtungen, so erzählt Meister Heckhoff weiter, waren zu überwinden.



Direktor Anton Schruff

war von 1895–1899 bei der „Gewerkschaft Deutscher Kaiser“ tätig. Er fand neue Wege in der Verwertung der Hochofenschlacke und gründete den Verein deutscher Hochofen-Zementwerke

Die Bauarbeiten für das Chemische Hauptlaboratorium und die Technische Versuchsanstalt an Tor 3 machen gute Fortschritte. Große Erdbewegungen waren vor der Fundamentierung notwendig.



Es stand kein alteingessener und erfahrener Stamm von Arbeitskräften zur Verfügung, sondern täglich stießen zugewanderte Leute zur Belegschaft.

Allein auf dem zu dem Hochofenbetrieb gehörenden Platz, dessen Terrain sich weit über Erzplatz, Gießhalle, Schlacken-berg usw. erstreckte, waren mehr als 200 Mann beschäftigt. Da hatte ein Platzmeister wie ein Wiesel seine Runden zu drehen und die Augen überall zu haben. Sechs Aufseher, wie man die Männer im Range von Vorarbeitern damals nannte, waren im Platzbetrieb eingesetzt.

Viel mehr Schwerarbeit

Rings um die Hochöfen war vor sechzig Jahren alles, wie Vater Heckhoff es ausdrückt, ein einziger Neubaubetrieb. Der dritte und vierte Hochofen waren im Bau, außerdem Dampfkesselbatterien und die ersten Mischer mit je 170 Tonnen Fassungsvermögen. Wohin man sah, wurde gebaggert oder aufgeschüttet oder das Gelände mit Ziegelung befestigt. Zahlreiche Ringöfen produzierten Millionen von Steinen. Die erste Phase des Auf-

baues des Hüttenwerkes war auf hohen Touren angelangt.

Wie heute waren auch damals zahlreiche fremde Firmen an diesem Aufbau beteiligt. Wenn ihre Materialtransporte einliefen, waren sie im Platzbetrieb schnellstens zu entladen. Wohl leisteten dabei schon drei Dampfkranne gute Hilfe, aber die meiste Lade- und Entladearbeit war doch von Hand mit den Schaufeln und Karren zu besorgen. Es war wahrhaft die Zeit der schwieligen Fäuste.

Wenn man mehr Eisen hatte, als das Thomaswerk abnehmen konnte, lief es in die Gießhalle, wo es nach Erkalten mit schweren Hämmern in Stücke geschlagen wurde, mit den sogenannten „Dreispannern“, mit denen drei Mann unter Zuhilfenahme eines Zugstricks beim Aufgebot aller Muskelkraft zu tun hatten.

„Schlackenpfannen“, erzählt Meister Heckhoff, „hatten wir zu Beginn auch nicht.“ In Kübeln, die sich nur mühsam entleeren ließen, wurde die Schlacke auf Plateauwagen zum Schlackenberg gebracht. Sie wurde aber auch oft, wenn Not am Mann war, hingekippt, wo sich gerade Platz fand; nur mußte sie dann erneut verladen werden. Oder sie wurde gleich an Ort und Stelle hinter den Ofen granuliert, also in Schlackensand umgewandelt. Die heute betriebenen Schlackenverwertungs- und Gichtstaub-Verwertungsanlagen entstanden ja erst später. Am Anfang mußte eben aus mancher Not eine Tugend gemacht und vieles improvisiert werden.

„Immer im Dienst“

Man war ja auch praktisch, so resümiert Meister Heckhoff, damals bei der Zwölf-Stunden-Schicht und auch an den meisten Sonntagen den lieben, langen Tag auf der Hütte, an den Hochöfen, auf dem Erzplatz, auf dem Schlackenberg. Weit häufiger als heute hieß es damals bei Durchbrüchen an den Öfen und bei Wagenentgleisungen für ganze Kolonnen von Arbeitern: Alle Mann an Bord! Gewissermaßen war man immer im Dienst, und die meisten Beamten des Hüttenwerkes wohnten daher auch, wie Heckhoff selbst, in der nächsten Nähe, um immer auf dem Sprung zu sein, während die Arbeiter zum großen Teil sehr lange An- und Abmarschwege zu Fuß zurückzulegen hatten.

Nun, das Privatleben bot damals auch weit weniger Abwechslung als heute. Rings um das Hüttengelände, meint Meister Heckhoff, war ja alles „öde Gegend“. Zwischen Bruckhausen und Beeck ging man häufig am besten querfeldein und nicht über die verschlammte Straße.

Aber trotz der Unzulänglichkeit der Verkehrsverhältnisse und trotz der hohen Ansprüche, die von der Arbeit an die körperliche Kraft der Menschen gestellt wurde, herrschte im allgemeinen Zufriedenheit. Die Verhältnisse besserten sich ja mit der technischen und sozialen Entwicklung Zug um Zug. Von Jahr zu Jahr wandelte sich das Gesicht und Gepräge des Werkes und seiner Umgebung.

Meister Heckhoff, der Senior unter den noch lebenden alten Angehörigen des Hochofenbetriebes, sah eine ganze An-



Der Wirtschaftsminister von Nordrhein-Westfalen, Kohlhasse, und der Präsident der Industrie- und Handelskammer Duisburg, Generaldirektor Dr. Kost, besuchten in Begleitung von Hauptgeschäftsführer Herker unsere Hütte. Unter Führung von Bergassessor Sohl und Dr. Risser besichtigten sie die Breitbandstraße



Die Präsidenten der Statistischen Ämter des Bundes und der Länder besichtigten Anfang Februar die Anlagen der ATH

zahl von Betriebschefs und Hunderte von Arbeitern in seinem engeren Wirkungsbereich kommen und gehen.

Seit 1930 in Ruhestand

An so viele erinnert er sich lebhaft. Vor allem auch an den ersten Betriebsassistenten und späteren Betriebsleiter Werzner, der mit 84 Jahren noch im vergangenen Jahre staunend besichtigte, was heute dort steht, wo er schon vor der Jahrhundertwende tätig war.

Als Heckhoff selbst 1930 in den Ruhestand überwechselte, hätte er gern noch länger mitgemacht. Wohl war die Hütte nun eines der größten und modernsten Werke geworden, nichts war mehr da

von den Einrichtungen aus der Anfangszeit, sondern alles auf den modernsten Stand gebracht. Überall hatte die Mechanisierung den Menschen entlastet. Aber die Wirtschaftslage war bedrückend. „Jeden Samstag war weiteren Leuten zu kündigen“, erinnert sich der 92jährige.

Doch jetzt, weiß er, geht es ja mächtig aufwärts. Hätte er nicht vor vier Jahren einen Oberschenkel gebrochen, würde er einen Gang über die Stufen zu den Bühnen an den Hochöfen nicht scheuen. Im allgemeinen nämlich kann er sich an Krankheit nicht erinnern. „Auch immer noch tadellose Luft“, sagt er und schlägt an seine Brust, „trotz der vielen Jahre seit 1897 im Hochofenbereich.“ -el.

