

8. Jahrgang • Juli/August 1962

Nur für Betriebsangehörige



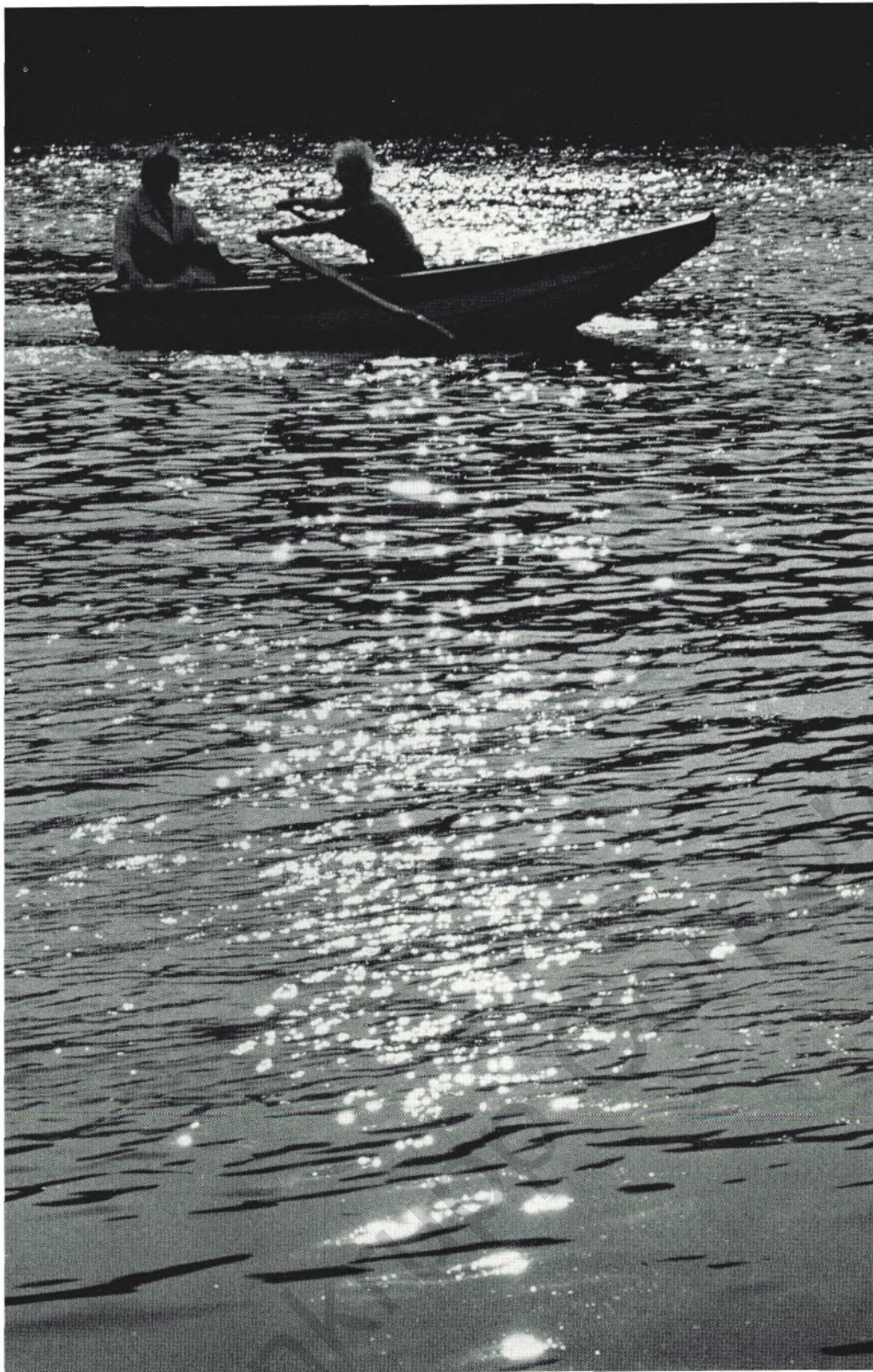
16 6832 E

unsere ATH

Werkzeitschrift der August Thyssen-Hütte AG • Duisburg-Hamborn

78





ALLEN MITARBEITERN GUTE FAHRT IN DEN URLAUB!

ATH-MOSAIK

- Einen neuen Hochofen von neun Meter Gestelldurchmesser und mit einer Roh-eisen-Kapazität von rd. 2000 Tonnen täglich hat die ATH am 3. Juli angeblasen. Die Werkzeitung berichtet darüber auf Seite 3.
- Das Oxygen-Stahlwerk der Hütte in Beeckerwerth hat am 26. Juni den ersten 150-t-Konverter in Betrieb genommen und wird Ende Juli mit seinem zweiten Konverter betriebsfertig sein. Das Werk hat eine Monatskapazität von rund 110000 Tonnen. (Siehe Seite 7).
- Zum Ehrenmitglied des British Iron and Steel Institute wurde Dr. Sohl als Vorsitzender der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie ernannt. Diese Auszeichnung erfolgte anlässlich der Tagung, die von den britischen Eisenhüttenleuten im Juli zum ersten Male nach dem Kriege wieder in Düsseldorf abgehalten wurde.
- Einen Farbfilm von zwanzig Minuten Spieldauer über die Niederrheinische Hütte dreht zur Zeit die Deutsche Industrie- und Dokumentarfilm GmbH Düsseldorf, die für die ATH bereits zwei Werkfilme und kürzlich auch den Film „Das Seil“ über die Arbeit der Westfälischen Union herstellte.
- Dr. Ernst Padberg, seit 1952 kaufmännisches Vorstandsmitglied der Westfälischen Union AG für Eisen- und Drahtindustrie, Hamm, konnte am 25. Juni sein sechzigstes Lebensjahr vollenden.
- Zur Urlaubszeit erscheint dieses Heft der Werkzeitung als Doppel-Nummer für die Monate Juli und August. Die nächste Ausgabe wird Ende September herauskommen.

AUS DEM INHALT

- 3 Miss Elizabeth schickte Hochofen XI auf die erste Reise
- 6 Breitband-Vertrag ATH—Mannesmann—Hoag im Spiegel der Presse
- 7 Das Oxygen-Stahlwerk der ATH in Betrieb
- 9 Wenn man im Urlaub krank wird...
- 10 Kulturring Hamborn arbeitet unentwegt weiter
- 11 Prokurist Fehmers zum Gedenken
- 12 ATH—Oberhausen-West jetzt viergleisig über den Kanal
- 14 Wirtschaftsthema des Monats: Stahlindustrie hält Schritt mit wirtschaftlichem Wachstum
- 15 Als Thyssengeld mehr wert war als Thyssenstahl

- 19 ATH-Wohngemeinschaften bewährten sich in zehn Jahren
- 21 Neue Zentralen für Transport und Feuerwehr an der Thyssenbrücke
- 24 ATH-Mitarbeiter leisten freiwilligen Dienst im Roten Kreuz
- 26 Unfallverhütung geht uns alle an!
- 28 Jubilare, Personal- und Familiennachrichten

TITELBILD:

Sommerlicher Gruß aus dem Hüttenwerk vor der Kulisse des neuen Hochofens XI

(Farbaufnahme: Josef Driesang)

BILD DER LETZTEN SEITE:

In den Gärten der Wohnsiedlungen unseres Werkes blüht es jetzt überall (Farbaufnahme: Bernd König)

HERAUSGEBER:

AUGUST THYSSEN-HÜTTE AKTIENGESellschaft
Duisburg-Hamborn, Franz-Lenze-Straße 3

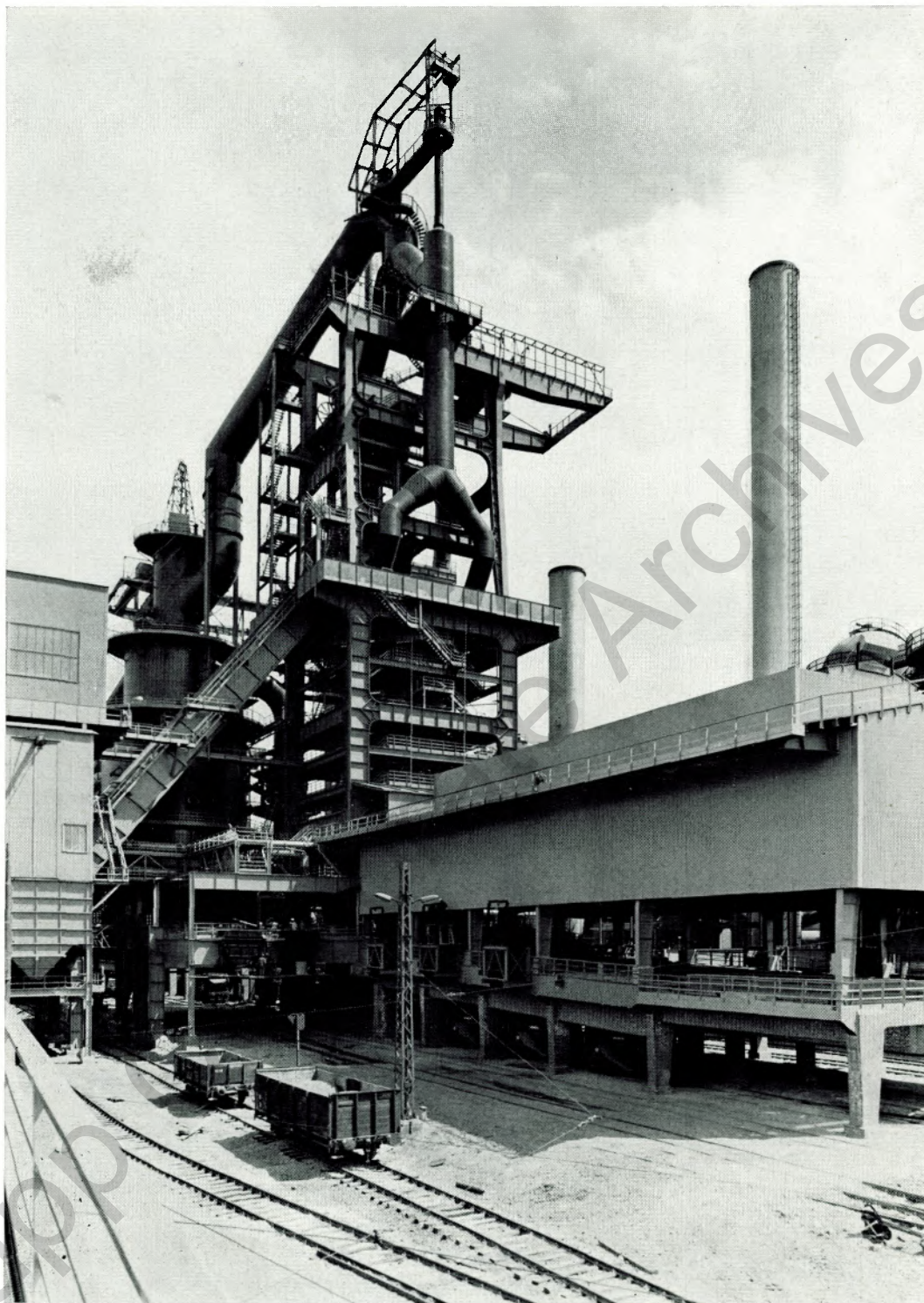
Schriftleitung: Carl Bertram Hommen, Fernruf 5 55 21, Hausanschluß 54 52 / 50 02 (Redaktion: Kaiser-Wilhelm-Straße 120a). Die Werkzeitung erscheint monatlich und wird kostenlos an die Mitarbeiter der August Thyssen-Hütte AG abgegeben. Nachdruck von Nachrichten und von Artikeln, soweit die Redaktion über sie verfügen kann, gerne gestattet.

Bilder: Driesang, Hommen, Meyer, Reißner, Schäfer, Schroeder (†), Zimmermann, Demag — Schaubild: Kulturring Hamborn — Karikaturen: Adalbert Müller.

Satz und Druck: Mülheimer Druckereigesellschaft mbH, Mülheim (Ruhr), Eppinghofer Str. 50/52 (Zeitungshaus)

„Wind auf!“, befahl Oberingenieur
Dr. Möller am 4. Juli und . . .

Miss Elizabeth schickte Hochofen XI auf die erste Reise



DER NEUE HOCHOFEN XI unserer Hütte — Seine Abstichbühne liegt zwischen den Gleisen der Hochofen-Anlage

Zum erstenmal in der Geschichte der ATH schickte eine Frau einen Hochofen auf seine erste Reise. Am 4. Juli konnte Miss Elizabeth Fiennes, die charmante Tochter des Präsidenten des British Iron and Steel Institute, mit brennender Fackel Hochofen XI unter Feuer bringen, der nach fast zweijähriger Bauzeit die Zahl der Hochöfen unserer Hütte auf acht erhöht. Damit besitzt unsere Hütte zwei Hochöfen mit neun Meter Gestell Durchmesser und Tagesleistungen von je 2000 Tonnen Roh-eisen, die zu den größten und modernsten Ofeneinheiten innerhalb der Montanunion zählen. Ein weiterer Ofen mit 9,5 Meter Gestelldurchmesser befindet sich an Stelle des abgebrochenen Hochofens 6 noch in Bau.

Als letzter in der stattlichen Reihe der Hochöfen ist Hochofen XI nicht nur die modernste, sondern auch die höchste Ofeneinheit unserer Hütte. Fast 105 Meter mißt der Ofen von der 20 Meter tiefen Grube des Schrägaufzugs bis

zu den Entlüftungshüten, die den 60 Meter hohen Kamin noch um rd. 25 Meter überragen. Seine äußere Form — nicht zuletzt bemerkenswert durch die steil nach oben geführten Rohrleitungen und die moderne Rahmenkonstruktion seines Gerüsts — gibt der Hochofengruppe ein neues Gesicht und den Stadtteilen Beek und Bruckhausen eine markante Kulisse.

Auf der Abstichbühne, die im Gegensatz zu den anderen Hochöfen aus eisenbahntechnischen Gründen zwischen den Hauptgleisen liegt, hatten sich am Vormittag des 4. Juli mit den Belegschaften des Hochofenwerks und der beim Bau beschäftigten zahlreichen Firmen auch fünfzig englische Stahlfachleute eingefunden. Sie weilten mit ihrem Präsidenten, Mr. Fiennes, aus Anlaß der Düsseldorfer Jahrestagung dieser Vereinigung für einen Tag in Hamborn, um auf Einladung der Werksleitung die Hütte zu besichtigen.

60 000 Tonnen mehr Roheisen

Hüttendirektor Dr. Michel hieß insbesondere die britischen Gäste herzlich willkommen. Er freute sich, so sagte er, sie gerade an diesem

Tage anläßlich der Inbetriebnahme dieses neuen Hochofens in Hamborn begrüßen zu können.

Mit dem neuen Hochofen, so teilte Dr. Michel in einer kurzen Ansprache mit, erfahre die Roheisenkapazität der ATH eine Steigerung von bisher 210 000 Tonnen je Monat um 50 000 bis 60 000 Tonnen auf rd. 260 000 Monatstonnen. Diese Erzeugungskapazität werde vorübergehend durch die Neuzustellung eines Hochofens um ca. 30 000 Tonnen gemindert. Die Mehrerzeugung an Roheisen diene in erster Linie der Versorgung des neuen Oxygen-Stahlwerkes, das Ende Juni seine Produktion aufnahm.

● „Wenn wir bedenken“, so sagte Dr. Michel weiter, „daß wir am 7. Mai 1951, also vor elf Jahren, nach sechsjähriger Stilllegungszeit der ATH und nach einer fast vollständigen Demontage erstmalig wieder die Roheisen-Produktion mit zunächst einem Hochofen aufgenommen haben, so können wir, glaube ich, auf die geleistete Wiederaufbauarbeit mit einigem Stolz zurückblicken.“

Die August Thyssen-Hütte werde bei ihrer Investitionspolitik nicht von ehrgeizigen Plänen



Beim Anblasen des neuen Hochofens trafen sich auf der Abstichbühne die Belegschaften des Hochofenwerks und der beim Bau beteiligten Firmen. Unsere Bilder zeigen (links oben) Hüttendirektor Dr. Michel bei seiner Ansprache, in der er besonders englische Eisenhüttenleute begrüßen konnte, die aus Anlaß einer Tagung des British Iron and Steel Institute in Düsseldorf der ATH einen ganztägigen Besuch abstatteten. Unter den Teilnehmern der Exkursion befand sich auch der

getrieben, unterstrich Dr. Michel, sie richte sich ausschließlich nach der Bedarfslage des Werkes, ohne daß man sich von momentanen, konjunkturellen Schwankungen beeinflussen lasse. Im übrigen betrage der Anteil der Thyssenhütte an der Rohstahl-Kapazität der Eisen- und Stahlindustrie im Bundesgebiet ca. zehn Prozent; sie liege damit niedriger als in der Vorkriegszeit, in der sie einen Anteil von zwölf Prozent hatte.

Die Frage der Kosten entscheidend

Dr. Michel wandte sich dann einigen technischen Fragen der Roheisen-Erzeugung zu. Der Roheisen-Einsatz pro Tonne Rohstahl liegt bei der ATH, wie er mitteilte, bei ca. 750 Kilo. Er werde, wenn das Oxygen-Stahlwerk einmal seine volle Produktion aufgenommen habe, weiterhin ansteigen. Die Herstellungskosten des Roheisens beeinflussen daher die Wirtschaftlichkeit eines Hüttenwerks entscheidend. Denn 82 Prozent der Herstellungskosten betragen die Stoffkosten, d. h. Erz und Kohle, die man kaum beeinflussen könne, 11 Prozent die Verarbeitungskosten, 7 Prozent der Kapitaldienst und überbetriebliche Kosten.

Der Vorteil des Standortes der Kohle, auf dem sich die Stahlindustrie im Ruhrgebiet aufgebaut habe, sei weggefallen, nachdem die USA-Kohle an der Küste billiger sei als unsere eigene Kohle an der Ruhr.

Die Erz-Einsatzkosten lägen bei uns keinesfalls günstiger gegenüber den übrigen Ländern, die eine Stahlindustrie besitzen, da die Werke an der Ruhr 75 Prozent ihrer Erze aus dem Ausland bezögen.

„Wir sind daher darauf angewiesen“, betonte Dr. Michel, „alle Möglichkeiten, die zu einer Verbilligung der Herstellkosten dienen, voll auszunutzen; das sind die Verarbeitungskosten und der Kapitaldienst.“

Problem der verkürzten Arbeitszeit

Einen nicht unerheblichen Anteil der Kosten machten die direkten und indirekten Lohnkosten aus. Es sei nicht seine Absicht, zur Frage der Lohnentwicklung Stellung zu nehmen, sagte Dr. Michel in diesem Zusammenhang. Auf einen Umstand sehe er sich jedoch verpflichtet hinzuweisen, auf die Verkürzung der Arbeitszeit nämlich.

● „Hier sind wir an der Grenze des Tragbaren angelangt“, unterstrich Dr. Michel. „Die Konkurrenzlage der deutschen Stahlindustrie gestattet uns nicht, weniger zu arbeiten als in den Ländern der übrigen Montan-Industrie, zumal wir bereits an der unteren Grenze der Arbeitszeit liegen.“

Wir sollten uns sehr davor hüten, das, was wir in den letzten zehn Jahren in enger Zusammenarbeit miteinander aufgebaut haben, durch eigene Gefährdung unserer Wettbewerbsfähigkeit gegenüber der allenthalber in der Welt schärfer gewordenen Konkurrenz aufs Spiel zu setzen. In der Vergangenheit waren Fleiß und Qualität der Arbeit die wesentlichen Stützen unserer Wirtschaft. Sie zu erhalten ist die Voraussetzung zur Erhaltung unseres Lebensstandards und unseres Beschäftigungsstandes.“

Investitionsaufwand gesenkt

Es sei Aufgabe der Werksleitung und jeder Planung, die Wege zu gehen, die zu dem niedrigeren Kapitaldienst pro Jahrestonne Erzeugung führten. Dr. Michel zeigte am Beispiel des

neuen Hochofens auf, wie die ATH hier erfolgreich arbeite. „Während der Investitionsaufwand in früheren Jahren für einen Hochofen mit allen Nebenanlagen ca. 130 bis 150 DM je Jahrestonne ausmachte, liegen die Investitionskosten bei unserem neuen Hochofen bei ca. 90 DM je Jahrestonne. Dies ist mit der Grund, weshalb die August Thyssen-Hütte zu dem Bau von großen Ofeneinheiten übergegangen ist, zumal ein großer Hochofen zu seiner Bedienung nicht mehr Leute erfordert als ein Ofen mit einer geringeren Kapazität“. Im letzten Monat seien im Bundesgebiet 2,1 Millionen Tonnen Roheisen mit 122 in Betrieb befindlichen Hochöfen erzeugt worden. Die gleiche Produktion, so sagte Dr. Michel, könnte in 40 Hochöfen mit einer Größenordnung des neuen Hochofens der ATH erzielt werden. Man könne daraus die Bedeutung dieser technischen Entwicklung sehen.

Die August Thyssen-Hütte, die als erstes deutsches Hüttenwerk bereits vor drei Jahren einen Hochofen von neun Meter Gestelldurchmesser gebaut habe, so sagte Dr. Michel, habe sich —





Präsident der Vereinigung, Mr. Fiennes (auf dem unteren Bilde der linken Seite zweiter von links) mit seiner Tochter, die dann den Hochofen symbolisch in Betrieb setzte; auf dem Bilde ferner Direktor Winters, der Leiter unserer Hochofen-Abteilung, mit Oberingenieur Dr. Möller — Die Bilder auf der rechten Seite zeigen (oben) Miss Fiennes mit den brennenden Fackeln kurz vor dem „Anblasen“ sowie Mitarbeiter (unten) mit dem Vorsitzenden der Betriebsvertretung, August Hansel

ohne überheblich zu sein — dadurch Verdienste in der Weiterentwicklung der Hochofentechnik im Bundesgebiet erworben.

Nachdem Dr. Michel dann noch einige technische Daten über den neuen Hochofen mitgeteilt hatte, sprach er allen Firmen und Männern, die bei Planung und Bau der imposanten Anlage beteiligt waren — nicht zuletzt der Bau- und Neubauabteilung der Hütte selbst — den Dank des Vorstandes aus und übergab den neuen Hochofen in die Obhut von Direktor Winters.

Vor 40 Jahren im Beisein August Thyssens

Betriebsratsvorsitzender Hansel erinnerte in seiner Ansprache an die Inbetriebnahme des alten Hochofens VII vor genau vierzig Jahren, die er selbst miterlebte. Dieser Hochofen mit 5,5 Meter Gestell Durchmesser und etwa 750 Tonnen Tagesleistung, so sagte er, sei damals ein Fortschritt in der Technik und Erfahrung des Hochofenbaues gewesen. Inzwischen seien entscheidende Verbesserungen erzielt worden, die Größenordnungen hätten sich verändert.

Welche Bedeutung die Eisen schaffende Industrie dem Anblasen eines neuen Hochofens beimesse, möge man auch daraus ersehen, daß der Gründer unseres Werkes, August Thyssen, bei der Inbetriebnahme des Hochofens VII im Jahre 1922 persönlich anwesend gewesen sei. „Ich glaube“, betonte der Betriebsratsvorsitzende, „daß August Thyssen damals von dem gleichen Stolz beseelt war, der auch uns heute erfüllt, wenn wir diesen Giganten unter Feuer nehmen. Betriebsrat und Belegschaft begrüßen den Abschluß dieses großen Bauprojektes. Wir wissen, daß immer wieder neue Investitionen notwendig sind, um ein Hüttenwerk auf den modernsten Stand der Technik zu bringen, der einen immerwährenden Absatz erst gewährleisten kann. Gleichzeitig sichern diese hohen Investitionen unsere Arbeitsplätze. Die Frage der Sicherung unserer Arbeitsplätze aber ist für uns naturgemäß von großer Bedeutung.“

Unternehmergeist, kühne Konstrukteure und der Fleiß unserer Hochofenleute und der Kollegen der eingesetzten Baufirmen hätten ein

großes Werk vollbracht, wofür er ihnen im Namen des Betriebsrates und der Belegschaft besonders danke. Der neue Hochofen werde dazu beitragen, die Rohstahlkapazität der Hütte zu erhöhen. „Wir alle wollen hoffen“, so schloß Betriebsratsvorsitzender Hansel, „daß die allgemeine Wirtschaftslage es der Werksleitung möglich macht, diese Kapazität auch immer voll auszunutzen.“

Dr. Michel wertete es als ein Zeichen deutsch-englischer Freundschaft, als er dann Miß Elizabeth Fiennes, die Tochter des Präsidenten des British Iron and Steel Institute, bat, die Fackel an das Abstichloch des Ofens zu legen und ihn damit seiner Bestimmung zu übergeben.

Die Redaktion der Werkzeitung fragte Miß Fiennes, welche Gefühle sie in diesem Augenblick bewegten. Dr. Michel hatte ihr nämlich gerade vorher gesagt: „Essen und Trinken können Sie täglich, aber einen Hochofen anzublasen wird Ihnen nicht täglich geboten.“ Miß Fiennes meinte, sie sei in diesem Augenblick sehr bewegt gewesen. Sie freue sich vor allem

deshalb, weil sie diese symbolische Handlung — ihre erste Tätigkeit in einem Stahlwerk überhaupt — gerade bei der August Thyssen-Hütte habe durchführen können.

Oberingenieur Dr. Möller übernahm dann den Hochofen in die Obhut des Hochofenwerkes. Während Miß Fiennes mit den Fackeln zum Abstichloch schritt, um den Ofen auf seine erste Reise zu schicken, befahl er mit lauter Stimme: „Wind auf!“ Und dann brauste aus den Winderhitzern zum erstenmal der Wind durch die Blasformen in das Ofeninnere und begann dort sein feuriges Werk.

Einige technische Daten

Hochofen XI ist wie sein drei Jahre älterer „Bruder“ Hochofen X mit den modernsten technischen Einrichtungen ausgestattet. Seine Bedienung ist weitgehend automatisiert. Auf der Abstichbühne von der Größe eines Fußballplatzes ist erstmals ein Laufkran installiert, um Materialien, vor allem Zuschläge und Formsand für die Abstichrinnen zu transportieren. Auf der Bühne selbst sind wie bei den anderen Hochöfen nur fünf Schmelzer tätig, während die Mölle-



Breitband-Vertrag ATH-Mannesmann-HOAG im Spiegel der Presse

Die August Thyssen-Hütte hat mit Mannesmann und dem Hüttenwerk Oberhausen, wie die Werkzeugzeitung im Juni-Heft berichtete, einen Lohnwalzvertrag abgeschlossen, nach dem sie auf der neuen 88-Zoll-Warmbreitbandstraße in Beeckerwerth jährlich 840 000 Tonnen Breitband für beide Unternehmen aus deren eigenen Brammen auswalzen wird. Wie berichtet, verzichtet Mannesmann entsprechend vorerst auf den Bau eines eigenen Warmbreitband-Walzwerkes, während die ATH im Hinblick auf diesen zunächst für acht Jahre abgeschlossenen Vertrag die neue Warmbandstraße in ihrer ersten Ausbaustufe mit einer Kapazität von 140 000 Monats-tonnen statt der ursprünglich geplanten 77 000 Tonnen ausstatten wird. Diese Vereinbarung hat in der Presse ein starkes Echo gefunden.

Das Düsseldorfer „HANDELSBLATT“ nannte sie „ein neues, besonders bemerkenswertes Beispiel für die Möglichkeiten einer rationalen Arbeitsteilung in der westdeutschen Eisen- und Stahlindustrie... In der gesamten übrigen, gleichfalls Flachprodukte herstellenden Industrie der Bundesrepublik wie auch des weiteren Montanunionraums wird vor allem begrüßt werden, daß durch diese Arbeitsteilung auf dem Gebiet der Breitbanderzeugung die drohende Überkapazität nicht noch weiter vergrößert wird“.

Der „INDUSTRIEKURIER“ sprach von einem „neuen Stil in der Investitionsplanung großer deutscher Firmen“, dem durch diese Zusammenarbeit zum Durchbruch verholfen werden könne. Die Zeitung schrieb unter anderem: „Überkapazität ist volkswirtschaftlich und betriebswirtschaftlich vom Übel. Mit dem Zusammenarbeitsvertrag haben drei deutsche Montanunternehmen das weitgemacht, was ihnen zum Beispiel die Italiener und Franzosen mit einer übergeordneten, seit langem eingespielten Investitionsabstimmung und Spezialisierung voraus hatten... Die Tatsache, daß man sich an einem Tisch setzte, schuf die Voraussetzung für eine bessere und wirtschaftlichere Ausnutzung der Anlagen. Man dürfte sich wohl nicht vor Lob überschlagen, wenn man sagt, daß der Vertrag als ein Beispiel für kluge Enthaltsamkeit und Investitionsplanung abseits von staatlichen Direktiven in die Geschichte der westdeutschen Montanindustrie eingehen wird.“

Die Wochenzeitung „DER VOLKSWIRT“ nannte die Vereinbarung in einem Kommentar eine „optimale Lösung“. „Hier zeigt sich“, schrieb sie wörtlich, „wie in nüchterner Überlegung wirtschaftliche Argumente den Ausschlag geben, ohne das Konkurrenzstandpunkte eine Rolle spielen.“

Die „DEUTSCHE ZEITUNG“ bezeichnete den Vertrag als „ein neues Beispiel wirtschaftlicher Einsicht“ in der deutschen Stahlindustrie. „Man vermeidet das Nebeneinander von neuen Anlagen“, so schrieb das Blatt, „die infolge ihrer hohen Kapazitäten keinem der einzelnen Werke Gewinn brächten, weil sie allesamt nicht gut ausgenutzt wären. So aber ziehen alle der Beteiligten einen Nutzen daraus, daß die neue Anlage von Anbeginn an gut beschäftigt sein wird. Dieses Verfahren paßt, zumal die einzelnen Werke ihre Produkte selbst fertigen, bearbeiten und verkaufen, besser in die Marktwirtschaft als die von Planungseiferern immer wieder aufgestellte Forderung, die Hohe Behörde in Luxemburg solle eine strenge Investitionskontrolle einführen.“

Die „RHEINISCHE POST“ wies in einem Kommentar darauf hin, daß die Unternehmen im Gemeinsamen Markt sich an den Größenordnungen ihrer Konkurrenten in den USA und Rußland ausrichten müßten. „Das bedeutet, durch größere organisatorische Einheit die Ertragskraft zu verbessern und die Krisensicherheit zu verstärken. Einmal will man dieses Ziel durch ein möglichst breites Produktionsprogramm erreichen, zum anderen durch eine Vertiefung der Verarbeitung, wenigstens durch einen Ausbau der ersten Verarbeitungsstufe. Indessen muß nicht immer die Parole Zusammenschluß heißen. Es gibt auch eine Zusammenarbeit ohne Änderung der Eigentumsverhältnisse, und gerade die scheint in Westdeutschland stark zuzunehmen.“

Die Wochenzeitung „DIE ZEIT“ wies ebenfalls darauf hin, daß durch die getroffene Vereinbarung nicht nur Investitionsmittel gespart, sondern vor allem auch Überkapazitäten vermieden werden. „Die freiwillige überbetriebliche Abstimmung scheint uns ein gutes Regulativ“, schrieb sie wörtlich.

Die „STUTTGARTER ZEITUNG“ zog die Schlußfolgerung: „Da der Wettbewerb auf dem gesamten Walzstahlmarkt sehr stark ist, sollte kein Anlaß bestehen, in dieser Abstimmung der drei Gesellschaften die Gefahr einer Monopolisierung oder Beeinträchtigung des Wettbewerbs zu sehen.“



Abstich am neuen Hochofen XI

Die Bunkeranlage lediglich durch einen einzigen Mann, der auch den Schrägaufzug bedient, bestätigt wird. Der Möllerwagenführer löst die verschiedenen Arbeitsvorgänge der Begichtung durch die Bedienung eines Druckknopfes aus; die Vorgänge selbst erfolgen dann vollautomatisch in der richtigen Reihenfolge. Das Maschinenhaus, in dem die Maschinenanlagen für den Schrägaufzug untergebracht sind, ist im Normalbetrieb nicht besetzt. Der Inhalt des Ofens beträgt 1600 Kubikmeter. Die Gichtbühne liegt 38 Meter über Hüttenflur, die zwei Entlüftungshüte sogar 84,5 Meter. Tiefster Punkt der gesamten Anlage ist die Sohle der Schrägaufzuggrube mit 20 Meter unter Hüttenflur, während das eigentliche Ofenfundament 8 Meter tiefer reicht.

Nach Erdbewegungen von 90 000 Kubikmeter wurden in die Fundamente des Ofens und der Bunkeranlage 24 000 Kubikmeter Beton, 1500 Tonnen Baustahl und 6200 Tonnen Zement sowie 600 000 Ziegelsteine verbaut. Der gesamte

Stahlverbrauch erreichte 13 000 Tonnen, an feuerfestem Material für Hochofen und Winderhitzer wurden 10 000 Tonnen benötigt. Der Stahlmantel der drei Winderhitzer von 8,5 Meter Durchmesser und 37 Meter Höhe hat ein Gewicht von je 400 Tonnen. Der Kamin ist 80 Meter hoch. Der gesamte Ofen ist durch Stahlbleche von 30 bis 60 mm Stärke gepanzert. Zur Begichtung, die über eine 85 Meter lange Fahrstrecke des Schrägaufzuges erfolgt, werden „Hunte“ von je 10,5 Kubikmeter Nutzinhalt eingesetzt. Zur Beschickung des Hochofens werden täglich bis 4000 Tonnen Erze und Zuschläge sowie 1500 Tonnen Koks bewegt. Bei den Abstichen fallen in Abständen von vier Stunden ca. 300 bis 350 Tonnen Roheisen und ca. 160 Tonnen Schlacke an. Wollte man diese je nach Erzverhältnissen anfallende Tagesmengen von 8000 bis 10 000 Tonnen transportierten, benötigte man dazu acht bis zehn Güterzüge zu je fünfzig 20-t-Waggons.

Turbogebläse mit Schalldämpfung

Der Windbedarf des Hochofens beträgt 3,8 Millionen Kubikmeter je Tag, die Gichtgas-Erzeugung 4,5 Millionen Kubikmeter. Erstmals bei der ATH wird der Ofen durch ein Turbogebläse mit heißem Wind versorgt. Das neu errichtete Gebläsehaus ist mit einer besonderen Schalldämpfung versehen worden. Die in den drei Winderhitzern aufgenommene Wärme reicht aus, um diese Windmenge auf 1100 Grad Celsius zu erwärmen. Der Wasserverbrauch liegt bei etwa 50 000 Kubikmeter täglich für den eigentlichen Hochofen und bei 20 000 Kubikmeter für die Nebenanlagen und erreicht damit den Bedarf einer kleinen Stadt.

Die Entstaubung des anfallenden Rohgases erfolgt zunächst im Staubsack des Hochofens, der einen Durchmesser von 12,5 Meter und eine Höhe von fast 24 Meter besitzt. Danach wird das Rohgas in der elektrischen Gasreinigung bis auf fünf Milligramm je Kubikmeter gereinigt.

Im Gegensatz zu den anderen Hochöfen der ATH liegt die Abstichbühne von Hochofen XI aus eisenbahntechnischen Gründen zwischen den Hauptgleisen des Hochofenwerks; mit der Hochofenbühne ist sie durch eine eigene Brücke verbunden. An die Stelle der bisher üblichen Fachwerkkonstruktion des Hochofengerüsts ist eine moderne geschweißte Rahmenkonstruktion getreten. Die Rohrleitungen sind zur Erzielung einer besseren Staubabscheidung in den Staubsack neuartig geführt und geben dem Ofen seine stattliche Höhe von rd. 85 Meter über Hüttenflur.

Auch das Fernsehen war bei der Inbetriebnahme des Hochofens XI anwesend und brachte am Abend einen Bildbericht



Das Oxygen- Stahlwerk der ATH in Betrieb



Das neue Werk arbeitet völlig staubfrei

Das Oxygen-Stahlwerk der ATH in Beeckerwerth ist angelaufen. Am 26. Juni konnte der erste 150-t-Konverter seinen Betrieb aufnehmen, Ende Juli wird der zweite betriebsbereit sein. Der Aufsichtsrat unserer Hütte besichtigte anlässlich seiner Tagung am 3. Juli mit dem Vorstand die Anlage, die Hüttendirektor Dr. Michel eingehend erläuterte. Dabei wohnte der Aufsichtsrat einem vollen Blasvorgang bei und überzeugte sich von dem einwandfreien Arbeiten des Verfahrens sowie insbesondere von der Tatsache, daß die erhoffte völlige Entstaubung der Abgase erreicht wird.

Das Oxygen-Stahlwerk steht unter der Leitung von Obergeringieur Behrens. Es besitzt eine Kapazität von 110 000 Monatstonnen. Zur Gesamtbelegschaft werden 250 Mann gehören. Die Konverter selbst haben eine Bedienungsmannschaft von fünf Mann, die auf der Bühne im Einsatz sind.

Die gesamten Anlagen des Werkes, dessen technische Einrichtungen und Arbeitsverfahren die Werkzeitung der Belegschaft in einem späteren Beitrag noch im einzelnen vorstellen und erläutern wird, sind in fünf bis zu 60 Meter hohen Hallenschiffen auf einer überbauten Fläche von rd. 20 000 qm untergebracht. Schon von weitem, etwa von der Homberger Brücke, sind die hellen, mit „Thyssenwand“ verkleideten Hallen, die noch die davor liegende Zeche

Beeckerwerth überragen, ein markanter Blickfang für den Betrachter des Rheinpanoramas.

Schrottmulden fassen 12 Kubikmeter

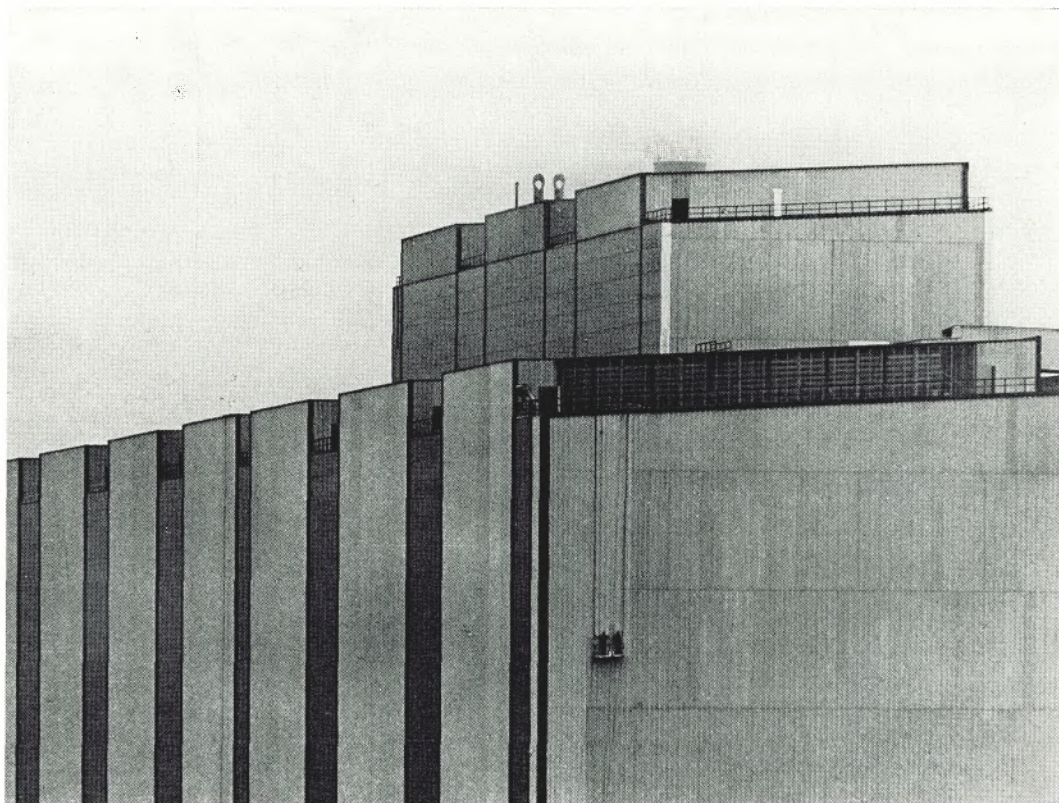
In Stichworten seien heute die einzelnen Betriebsteile beschrieben und einige Hinweise auf den Erzeugungsvorgang gegeben:

Das Oxygen-Stahlwerk arbeitet mit Flüssig-Roheisen unter Zusatz von Schrott. Auf dem Schrottplatz wird mit einem Magnetkran Schrott in die fast 12 Kubikmeter fassenden Mulden geladen. Der zum Oxygen-Werk gehörende Mischer faßt 1600 Tonnen Roheisen und ist damit der größte Mischer der ATH. Er gewährleistet eine möglichst gleichmäßige Beschaffenheit des zum Einsatz gelangenden Roheisens. In der Einsatzhalle übernehmen die Gießpfan-



Seit Ende Juni ist der erste Konverter im Oxygen-Stahlwerk der ATH in Beeckerwerth in Betrieb. Das obere Bild zeigt das Gießen von Brammenkokillen mit der ersten Charge

Links: Der Aufsichtsrat besichtigte bei seiner Juli-Sitzung eingehend das neue Werk. Auf unserem Bild Aufsichtsratsvorsitzer Dr. Pferdengies (mit Schirm) mit (vordere Reihe von links) AR-Mitglied Dr. Birrenbach, Dr. Sohl, Obergeringieur Behrens und Dr. Michel, in der zweiten Reihe AR-Mitglied Generaldirektor Prof. Nordhoff sowie Dr. Risser und Dr. Cordes



nen aus dem Mischer das Roheisen, um es in die zweiseitigen 150-t-Konverter zu füllen. In der anschließenden Gießhalle erfolgen dann der Abguß des Stahls in die Kokillen zu Brammen im Gewicht von 20 Tonnen (später bis 34 Tonnen) und nach erfolgtem Erkalten das Strippen.

Drei Kräne mit 250 Tonnen Tragfähigkeit

Zwei Laufkräne in der Gießhalle und einer in der Einsatzhalle, die je 250 Tonnen Tragfähigkeit besitzen und damit — nächst dem 375-Tonnen-Gießkran des SM-Werkes I — zu den stärksten der ATH gehören, besorgen den Transport von Roheisen- und Gießpfannen. Die Zuschläge werden aus einer Tiefbunkeranlage über verkapselte Bandbrücken in die Tagesbunker hoch über den Konverter gebracht und können aus ihnen von den Leitständen aus je nach Bedarf automatisch abgezogen werden.

Eine ganze Reihe von Nebeneinrichtungen ergänzt die Produktionsanlagen. Zu ihnen gehören eine Kläranlage, umfangreiche Kühleinrich-

tungen, eine Schlammabreinigung und -trocknung, Labor, Traforaum und E-Anlage, vor allem aber umfangreiche Vorrichtungen zur Reinigung der Abgase und Reinhaltung der Luft.

500 Kubikmeter Sauerstoff je Minute

Die eigentliche Blasperiode beim Oxygen-Verfahren dauert 25 bis 30 Minuten. Dabei wird die Sauerstoffflanze von oben her in den Konverter eingeführt, der im Gegensatz zum Thomaskonverter keinen Düsenboden besitzt. Bis zu 500 Kubikmeter Sauerstoff werden dabei je Minute in den Tiegel eingeblasen, wobei das Abgas mit 1700 Grad aus dem Konverter austritt.

Hohe Aufwendungen für reine Luft...

Der den Abgasen beigemischte Staub wird ihnen durch umfangreiche Entstaubungseinrichtungen, die hohe finanzielle Aufwendungen erforderten, bis auf den Bruchteil eines Prozents fast restlos entzogen. Die Abgase werden durch

zwei starke Ventilatoren abgesaugt, in dem über dem Konverter befindlichen Strahlungskessel abgekühlt und beim Hindurchsaugen durch zwei Venturi-Strecken gereinigt und anschließend in den 60 Meter hohen Kamin geleitet.

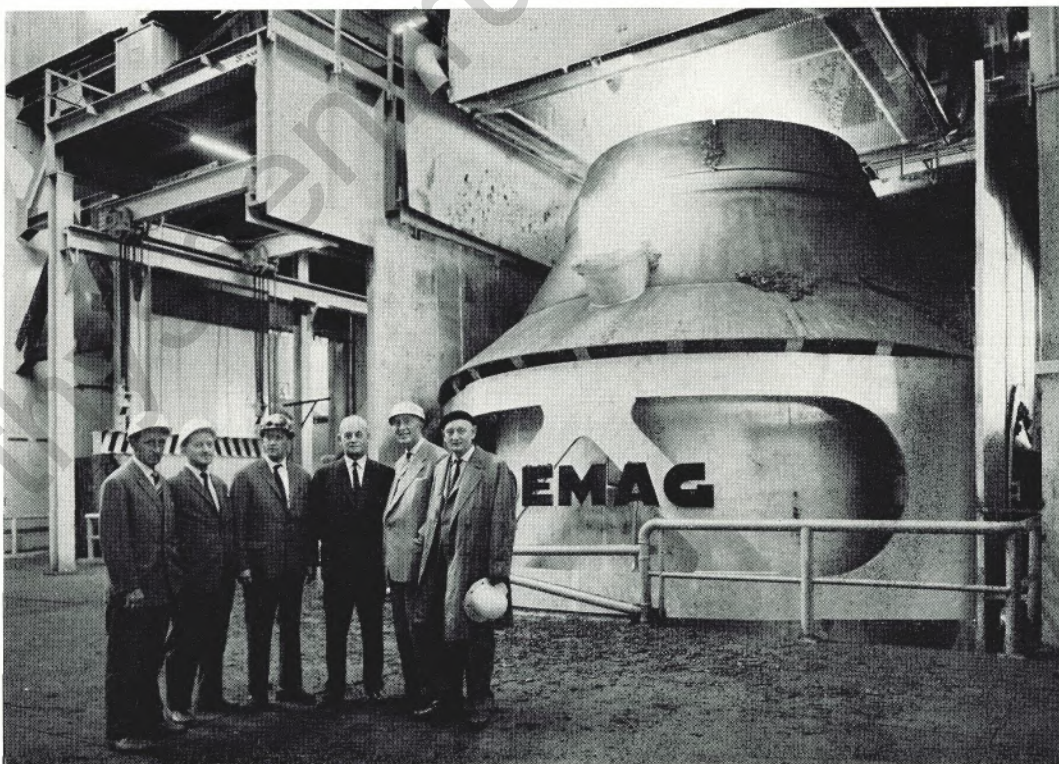
Im Strahlungskessel werden die kohlenoxydhaltigen Bestandteile der Abgase verbrannt. Die Wärme wird soweit genutzt, daß die Temperatur der Abgase am Ende des Kessels bereits bis auf 900 Grad verringert ist. In der der nachgeschalteten Naß-Entstaubungsanlage wird nicht nur die Temperatur durch Einspritzen von Wasser bis unter 70 Grad herabgesetzt, sondern auch der Staub bis zur Sichtbarkeitsgrenze völlig entfernt.

Das eingespritzte Waschwasser, das mit Staubteilchen aus den Abgasen gesättigt ist, wird durch Separatoren aus dem Gasstrom ausgeschieden, die Abgase selbst, vermischt mit Wasserdampf, durch den Kamin abgeblasen.

In diesen Wochen kann man zuweilen eine längere weiße Dampfwolke über dem Oxygen-Werk sehen. Bisher wird nämlich, bevor das



Vergebens hielt AR-Mitglied Oberbürgermeister Seeling (links; rechts AR-Mitglied Obermeister Breuer) bei der Besichtigung des Oxygen-Stahlwerks der ATH in Beeckerwerth Ausschau nach braunem Rauch während der Blasezeit des Konverters; die Entstaubungsanlage arbeitet (wie das Bild oben links zeigt) einwandfrei — DAS LINKE BILD vom 26. Juni zeigt Hüttendirektor Dr. Michel mit (zu seiner Rechten) den Obergeringenieuren Behrens, der das Oxygen-Stahlwerk leitet, von Moos und Kreibich von der Neubauabteilung unserer Hütte sowie (zu seiner Linken) Direktor Hofmeister und Dipl.-Ing. Walzel von der Demag



Werk voll in Betrieb ist, der Dampf noch nicht verwertet und deshalb — kaum hörbar — durch die auf dem Dach neben den Kaminen befindlichen Schalldämpfer abgeblasen; ab August erfolgt eine Verwertung der Abgaswärme, wodurch auch die weiße Dampfwolke verschwinden wird.

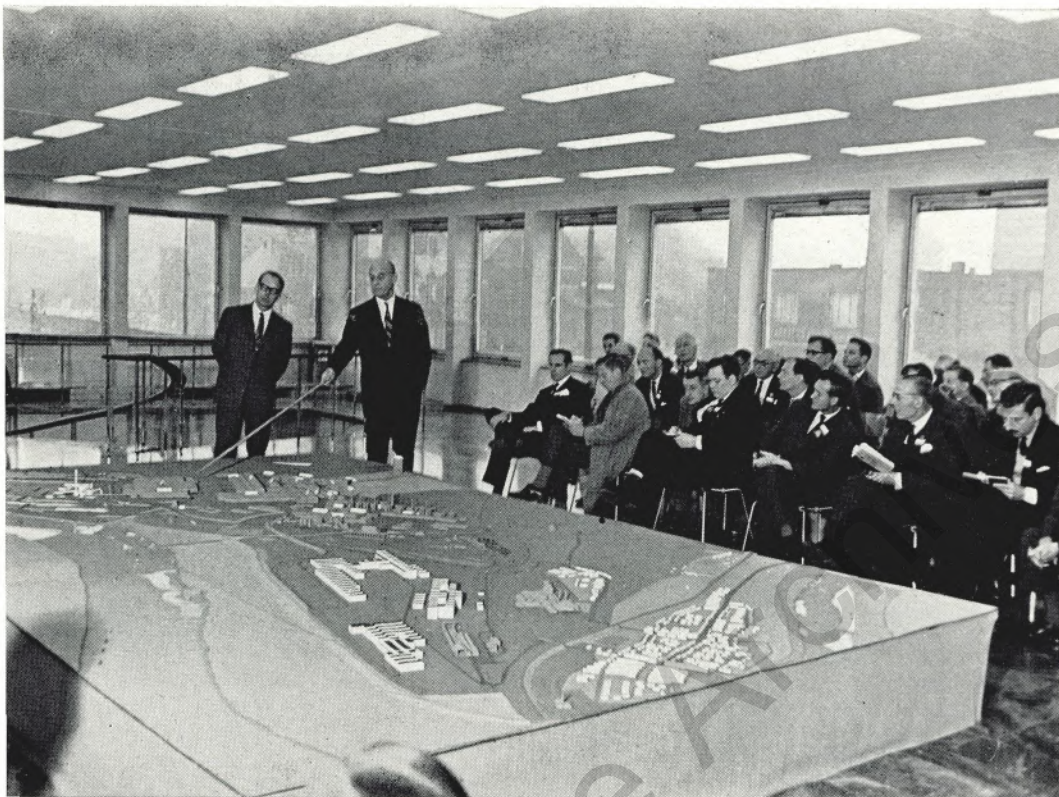
...und reines Wasser

Neben der Gasreinigung wurden im Oxygen-Stahlwerk auch für die Reinhaltung des Wassers — wie das ja überhaupt bei allen Betrieben der ATH der Fall ist (siehe Werkzeitung 12/1961) — umfangreiche und recht kostspielige Anlagen geschaffen. Das zur Naßreinigung gebrauchte Wasser zum Beispiel wird in einer

Kläranlage vom Staub gereinigt. Der dabei anfallende Schlamm wird in einer Filteranlage abgesetzt und getrocknet und später in der Sinteranlage verwertet, da er zum größten Teil aus Eisen besteht. Das in der Kläranlage gereinigte Wasser wird anschließend wieder zur Reinigung der Abgase benutzt und bleibt immer in diesem betrieblichen Kreislauf, ohne in ein öffentliches Vorfluternetz und damit in den Rhein zu gelangen.



Noch ist das Gelände der früheren Schutthalde in Beeckerwerth auf Jahre hinaus eine einzige große Baustelle, an deren Ostrand unmittelbar neben der Schachanlage Beeckerwerth lediglich das Oxygen-Stahlwerk bereits vollendet ist und seinen Betrieb aufnehmen konnte. Hunderte von Bauarbeitern haben inzwischen den Platz gewechselt und sind nebenan beim Bau der Fundamente für die anderen Betriebe tätig. Bald wird auch der letzte Rest der Halde gegen den Rhein abgetragen sein und damit der Blick frei werden auf das ganze Gelände, auf dem neben dem Stahlwerk noch eine Universal-Blockstraße mit Tiefofenhalle sowie ein Warm- und ein Kaltbreitbandwerk entstehen werden.



Wenn man im Urlaub krank wird ...

Es gibt eine ganze Reihe von Problemen, die bei einer Erkrankung im Urlaub auftreten können. Vor allem geht es um die Frage, wer die Kosten für Arzt und Krankenhaus trägt, falls diese in Anspruch genommen werden müssen. Theoretisch besteht ein Abkommen zwischen einigen Ländern und der Bundesrepublik, das den wechselseitigen Versicherungsschutz gewährleistet. Zu diesem Zweck stellen Ersatz- und RVO-Kassen — auch die Betriebskrankenkasse der ATH — vor der Reise eine Bescheinigung aus, die von den angeschlossenen Versicherungsträgern im Ausland angenommen und verrechnet werden soll. Zu diesen Ländern gehören Frankreich, Italien, Belgien, Holland, Luxemburg und Österreich, von denen aber nach den Erfahrungen der Betriebskrankenkasse das Abkommen lediglich in Holland funktioniert. Mit den übrigen Ländern besteht ein solches Abkommen überhaupt nicht.

In der Praxis ist es meistens so, daß der Urlauber im Ausland seine Kostenrechnung zunächst einmal selbst bezahlen muß. Außerdem lehnen die ausländischen Ärzte und Krankenhäuser in der Regel eine Verrechnung mit der Heimatkasse ab. Falls man also im Ausland erkranken sollte, empfiehlt es sich, unverzüglich mit der Krankenkasse am Heimatort in Verbindung zu treten. Sie wird in jedem Fall nach besten Kräften helfend eingreifen. Dazu ist es nötig, daß die Rechnung genau aufgegliedert wird nach Datum, Diagnose, Art der Behandlung und Verordnungen.

Falls ein Urlauber längere Zeit in einem Krankenhaus im Ausland verbringen oder eine teure Operation vorgenommen werden muß, ist es ratsam, sofort das nächste deutsche Konsulat zu benachrichtigen. Von dort kann man auch im Notfall mit finanzieller Unterstützung rechnen. Um den Mitarbeitern der ATH in dieser Zwangslage behilflich zu sein, ermöglicht sie den Abschluß einer privaten Urlaubs-Krankenversicherung. Sie kann bei der Kasse abgeschlossen werden. Die Kosten betragen für die ersten sieben Tage 2,— DM, für die weiteren angefangenen sieben Tage 1,50 DM je versicherte Person. Sie hat Gültigkeit für alle Länder Europas.



Gäste aus England

Hüttendirektor Dr. Michel konnte am 4. Juli achtzig englische Eisenhüttenleute begrüßen, die anlässlich der Düsseldorfer Tagung des British Iron and Steel Institute auf einer Exkursion zur Besichtigung nach Hamborn gekommen waren, an ihrer Spitze den Präsidenten der Vereinigung, Mr. Fiennes (links mit Tochter). Zum vierten Male in der fast hundertjährigen Geschichte hielt das Institut eine Sondertagung im Ausland ab; die letzte in Deutschland fand 1937 statt. Dr. Michel erläuterte den Gästen an Hand eines Modells der gesamten Werksanlagen die Hamborner Betriebe. Bei der Besichtigung gaben die Betriebschefs — unten Oberingenieur Potthoff im Kaltwalzwerk — eingehende Erläuterungen





UNSERE BILDER zeigen Ausschnitte aus zwei Theaterveranstaltungen: Oben das Theater am Niederrhein, Kleve, gastierte mit Ludwig Thomas „Moral“, während die Burghofbühne Dinslaken „Die Gerechten“ von Camus mit großem Erfolg vor den Gästen des Hamborner Kulturrings brachte

Der Hamborner Kulturring wird auch im kommenden Herbst seine Arbeit unbeirrt fortsetzen. Er wird sieben Theateraufführungen mit den Ensembles der Burghofbühne Dinslaken und des Theaters am Niederrhein Kleve, zwei bis drei Konzerte sowie gemeinsam mit der Volkshochschule eine Reihe von Vorträgen veranstalten. Das ist das erfreuliche Ergebnis der Hauptversammlung, die am 20. Juni im Hamborner Handelshof stattfand. Hierüber berichtet Geschäftsführer Dr. F u s s e k :

Bei der Hauptversammlung des Kulturrings zeigten die Referate und der Geschäftsbericht, daß der Besuch der Veranstaltungen — gemessen an den ständigen Schwierigkeiten, die eine kulturelle Betätigung in Hamborn behindern — in der letzten Spielzeit 1961/62 noch recht beachtlich war. Die Qualität des Gebotenen hat sich eindeutig gesteigert. Zu den dauernden Erschwernissen mit der Aula des Elly-Heuss-Knapp-Gymnasiums — dem einzigen Raum in ganz Hamborn, der dem Kulturring zur Verfügung steht — kommen die Erhöhung der Miete, der Honorare, aller Dienstleistungen und sonstige unvorhergesehene Auslagen.

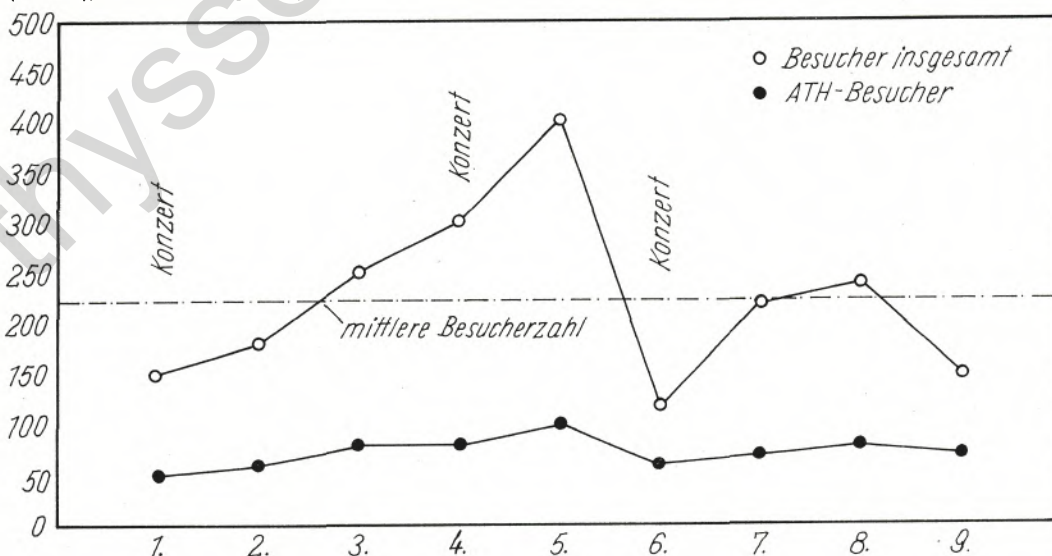
Mit besonderem Dank wurde festgestellt, daß der Kulturring ohne die regelmäßige und eine außerordentliche Unterstützung der August Thyssen-Hütte in der vergangenen Spielzeit nicht existenzfähig gewesen wäre. Dankenswerterweise leisteten auch andere Industrieunternehmen und die Stadt Duisburg geringere finanzielle Zuwendungen. Damit wurden die Bemühungen einiger Unentwegter, die sich einer

kulturellen Versteppung von Hamborn entgegenstellen, anerkannt und unterstützt. Die mittlere Besucherzahl der Veranstaltungen liegt bei 225 Personen, wie das diesem Bericht

beigefügte Schaubild zeigt. Das bedeutet gegenüber der Spielzeit 1960/61 einen Rückgang und somit auch eine finanzielle Einbuße. Sie werden erklärbar durch die allgemeine Abnahme



DIESE DARSTELLUNG gibt einen Überblick über die einzelnen Veranstaltungen des Hamborner Kulturrings in der Spielzeit 1961/62 und die Zahl der Besucher, und zwar: 1: Konzert Bruce Hungerford (9. Sept.), 2: Leonore und Lena (24. Okt.), 3: Don Carlos (20. Nov.), 4: Konzert der Folkwangschule (12. Dez.), 5: Hermann und Dorothea (22. Jan.), 6: Konzert Zsigmondy (8. Febr.), 7: Moral (23. Febr.), 8: Die Gerechten (14. März), Marguerite: 3 (16. Mai)



der Theaterbesuche in der Bundesrepublik, die jährlich insgesamt mehr als ein halbe Million Personen beträgt.

● Erfreulich konstant ist trotzdem der Anteil aus der ATH-Belegschaft geblieben, die im Durchschnitt ein Drittel der Gesamtbesucherzahl stellte.

Daß der Besucherrückgang durch das Fernsehen und andere Surrogate beschleunigt wird, steht außer Frage. Außerdem ist auch in Hamborner Kreisen leider noch vielfach die Meinung verbreitet, daß nur Gründgens, die Callas oder van Cliburn literarische oder musikalische Schöpfungen in Reinkultur vermitteln könnten, der Kulturring minderes Niveau präsentiere oder in der Programmgestaltung wenig „modern“ sei.

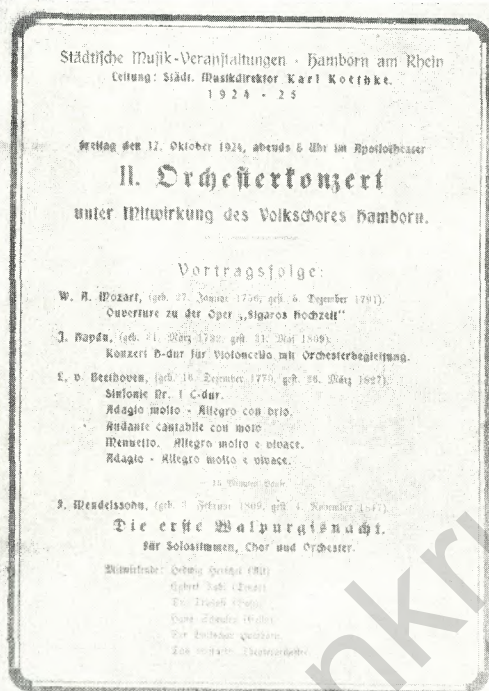
Aus der vergangenen Spielzeit sollte aber doch zu ersehen sein, daß man zwar Experimente scheut und das Wertbeständige zu bringen bemüht ist, daß man aber wirklich von „Großmütterchens Wachparade im Schwarzwald“ Abschied genommen hat. Bei sechs Theatervorstellungen kann man eben nicht alle Sonderwünsche berücksichtigen. Was gebracht wurde, ist von der Presse durchaus und übereinstimmend als Erfolg gewürdigt worden.

Man übersieht dabei im übrigen, daß der Kulturring nicht in der Lage ist, Bühnen mit Großstadtniveau zu verpflichten; andererseits weisen auch Aufführungen großstädtischer Theater mit leuchtenden Sternen der darstellenden Kunst nicht selten einen jämmerlichen Besuch auf.

Der für die Spielzeit 1962/63 vorgesehene Spielplan möchte einerseits beweisen, daß der Kulturring Hamborn trotz zunehmender Unlust an geistigen Investitionen vor den bestehenden Schwierigkeiten noch nicht kapituliert hat. Dabei kommt er den von der Hauptversammlung geäußerten Programmwünschen nach Möglichkeit entgegen und hat zum Beispiel die Zahl der Theateraufführungen auf sieben erhöht. Daneben werden noch zwei bis drei Konzerte und gemeinsame Vorträge mit der Volkshochschule veranstaltet.

In diesem Zusammenhang darf an folgende Tatsache erinnert werden, wenn man auch die Vergangenheit nicht wieder lebendig machen kann: Schon in den zwanziger Jahren hat Hamborn ein ranghohes kulturelles Eigenleben geführt. Es sollte deshalb auch in einer beängstigend amüsichen Gegenwart möglich sein, das zarte Pflänzchen Kultur nicht ganz verdorren zu lassen — als Ausgleich für die berufliche Arbeit, die Sorgen und Belastungen des Alltags.

- Es darf deshalb die Hoffnung ausgesprochen werden, daß die undankbare Aufgabe des Hamborner Kulturrings, einen Bezirk von 130 000 Einwohnern kulturell bewohnbarer zu machen, auch in der Belegschaft der August Thyssen-Hütte durch Werbung neuer Mitglieder und verstärkten Besuch der Veranstaltungen einen entsprechenden Widerhall finden möge.



Um das kulturelle Leben in Hamborn war es vor vierzig Jahren besser bestellt. Dieser Konzertzettel zeigt die Vortragsfolge eines Konzerts im Rahmen der Städtischen Musik-Veranstaltungen unter Leitung des Städtischen Musikdirektors Karl Koethke vom 17. Oktober 1924, das unter Mitwirkung des Volkschores Hamborn im damaligen Apollo-Theater stattfand. Gleichzeitig wurde ein Klavierabend mit dem berühmten Pianisten Conrad Ansoerge angekündigt, der zwei Wochen später im Thyssenschen Kasino in Bruckhausen veranstaltet wurde.

Spielplan 1962/63

- September:** Warten auf Godot. Schauspiel von S. Beckett
Oktober: Helden. Komödie von G. B. Shaw
November: Romeo und Jeanette. Von Jean Anouilh
Dezember: Konzert
Januar: Don Gil von den grünen Hosen. Komödie von Tirso de Molina
Februar: Prairie-Saloon. Wester-Musical von H. Wunderlich, Musik von Lothar Ollas
März: Konzert
April: Der Kaiser von Amerika. Komödie von G. B. Shaw
Mai: Scampolo. Von D. Niccodemi

Prokurist Hans Fehmers zum Gedenken



Am 25. Juni nahm die August Thyssen-Hütte Abschied von Prokurist Hans Fehmers, dem Leiter der Allgemeinen Verwaltung der ATH. Ein jäher Tod hatte ihn, wie die Werkzeitung im Juni-Heft bereits berichtete, aus seinem über vier Jahrzehnte währenden Schaffen für Thyssensche Unternehmen dahingerafft.

Wie kaum ein anderer der leitenden Männer unserer Hütte hat Prokurist Fehmers das Auf und Ab unserer Firmengeschichte an wichtiger Stelle, seit 1932 als Leiter des Vorstandesekretariats und später der Allgemeinen Verwaltung, miterlebt. Bei der Beisetzung auf dem alten Pfarrfriedhof von St. Michael in Meiderich gaben dem Verstorbenen viele leitende Persönlichkeiten der Stahlindustrie, unter ihnen die ATH-Vorstandsmitglieder Dr. Michel, Dr. Cordes und Meyer, Dr. Wecker, von der Thyssen AG für Beteiligung sowie eine große Zahl seiner Mitarbeiter das letzte Geleit.

Hüttdirektor Dr. Michel würdigte in seiner Grabrede — er sprach im Namen von Dr. Sohl, der verhindert war — das Leben und Wirken von Prokurist Fehmers und legte am Grabe, wie nach ihm Betriebsratsvorsitzender Hansel für die Belegschaft, einen Kranz nieder. Der Männergesangsverein August Thyssen-Hütte unter Leitung von Musikdirektor Gilhaus umrahmte die Beisetzung mit ersten Gesängen.



In seiner Ansprache zum Gedenken von Prokurist Fehmers sagte Dr. Michel:

Hans Fehmers war alter Meidericher, wo er 1898 geboren wurde. Mit dieser, seiner engeren Heimat, in der er auch seine Jugend verbrachte, fühlte er sich Zeit seines Lebens aufs engste verbunden.

Nach einer dreijährigen Banklehre beim Ruhrorter Bankverein kam er 1917 mit 19 Jahren zur Thyssen Eisenhandelsgesellschaft in Meiderich und begann damit seine kaufmännische Laufbahn in der Eisenindustrie. Er wußte es damals sicherlich noch nicht, daß er von diesem Tage an sein ganzes Leben lang im Dienste der Thyssen-Unternehmen tätig sein würde.

Bereits nach drei Jahren wurde er Direktionssekretär beim Hüttenbetrieb Duisburg-Meiderich, der 1926 — ebenso wie die Thyssen-Hütte — in den Bereich der Vereinigten Stahlwerke einbezogen wurde. In dieser Vertrauensstellung als unmittelbarer Helfer des Vorstandes erwarb sich Hans Fehmers —, zunächst in Meiderich und später, von 1932 an, bei der Thyssen-Hütte in Hamborn — seine großen Verdienste.

Dabei arbeitete er außer für Fritz Thyssen vor allem für Männer wie Scheiffhacken, Schuh, Bartscherer, Eichholz, Herzog und Feltenz, um nur einige zu nennen — für Männer also, deren Namen nicht nur hier und im Revier, sondern auch außerhalb der Stahlindustrie in Wirtschaft und Technik einen guten Klang hatten.

Für unsere Verwaltung war er eine wichtige Klammer von der Vergangenheit des Unternehmens in die Gegenwart. Dies galt insbe-

sondere für die Jahre nach dem Krieg, für die schwere Zeit der Demontage und des Ringens um die Erhaltung des Werkes. Dann kam seine Bewährung beim Neuaufbau unserer Betriebe und der notwendigen Erneuerung unserer Verwaltung.

Zwölf Jahre lang habe ich selbst mit ihm zusammenarbeiten dürfen. In dieser Zeit waren meinen Kollegen und mir — vor allem auch Herrn Dr. Sohl, in dessen Namen ich hier spreche — seine langjährigen Erfahrungen, seine präzise Kenntnis der sachlichen und menschlichen Zusammenhänge unseres Unternehmens und sein verwaltungstechnisches Können von größtem Nutzen. Wir schätzten den erfahrenen Rat dieses Mannes, der von jungen Jahren an mit allen wichtigen Vorgängen vertraut war und die Höhen und Tiefen der Entwicklung unserer Hütte in den letzten vier Jahrzehnten wie keiner von uns selbst miterlebt hat.



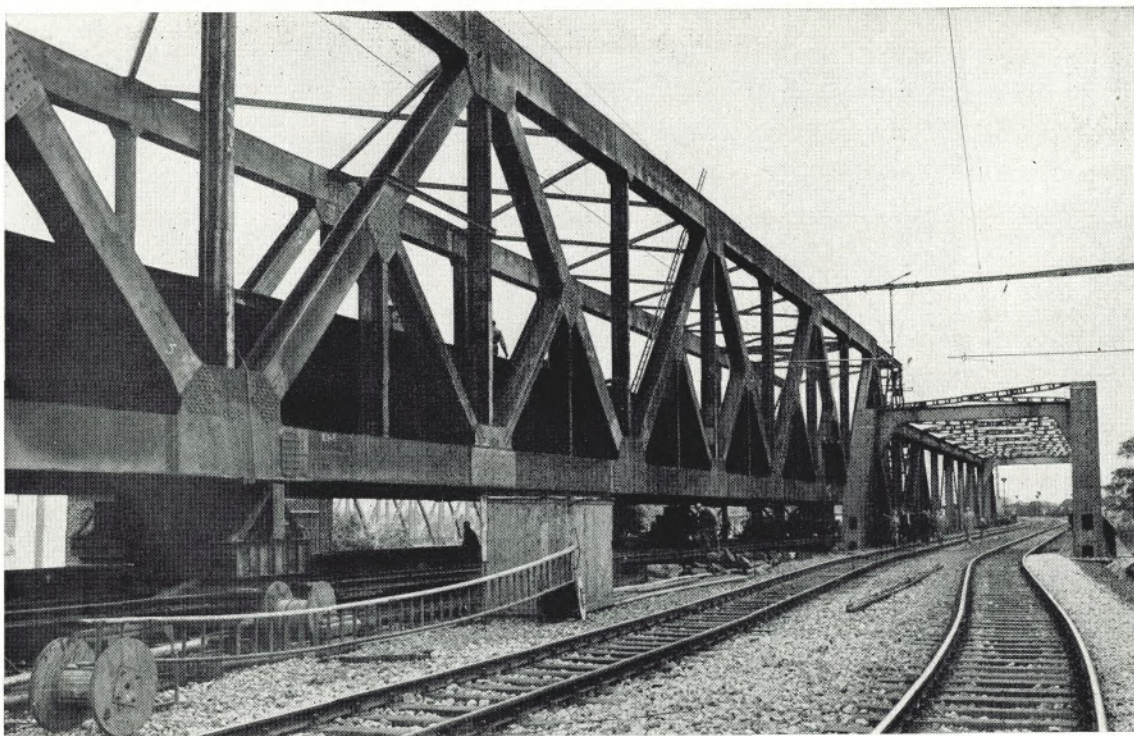
Was seine Mitarbeit uns aber so besonders wertvoll machte, war nicht nur, daß er einfach über alles Bescheid wußte. Viel wichtiger noch war seine Zuverlässigkeit. Er war stets zur Stelle, er sozusagen immer im Dienst, keine Arbeit, keine Zeit war ihm zu viel. Über zwei Jahrzehnte leitete Hans Fehmers das Werkssekretariat und die allgemeine Verwaltung der ATH — und zwar ab 1944 als Handlungsbevollmächtigter, seit 1956 als Prokurist. Sein Sinn für Ordnung und Genauigkeit, ebenso wie sein hilfsbereites und entgegenkommendes Wesen übertrugen sich dabei auf seinen ganzen Wirkungsbereich.

Nie hat er von sich selbst viel Wesens gemacht. Denn zur Lauterkeit seiner Haltung kam bei ihm eine selbstverständliche bescheidene Zurückhaltung. Er war ein Mensch ohne allen falschen Ehrgeiz, der ausschließlich selbstlos seine ganze Kraft unserem Unternehmen widmete — selbst in den letzten Monaten, als er eine schwere Grippe kaum überstanden hatte und eine Operation vor sich wußte.

Im Dienst unseres Werkes hat er sich aufgeopfert. Ein plötzlicher Tod hat seinem Dasein ein Ende gesetzt, das, wie bei wenigen, ernster Pflicht und schlichtem Wirken gewidmet war.



In dieser Stunde des Abschieds danken wir Hans Fehmers für alles, was er uns war und für das Werk getan hat. Mit Ihnen, sehr verehrte gnädige Frau, teilen wir den schmerzlichen Verlust, den Sie nach vielen Jahren gemeinsamen Lebenswegs mit dem Tode Ihres Gatten erlitten haben. — In unseren Herzen wird sein Andenken fortleben.

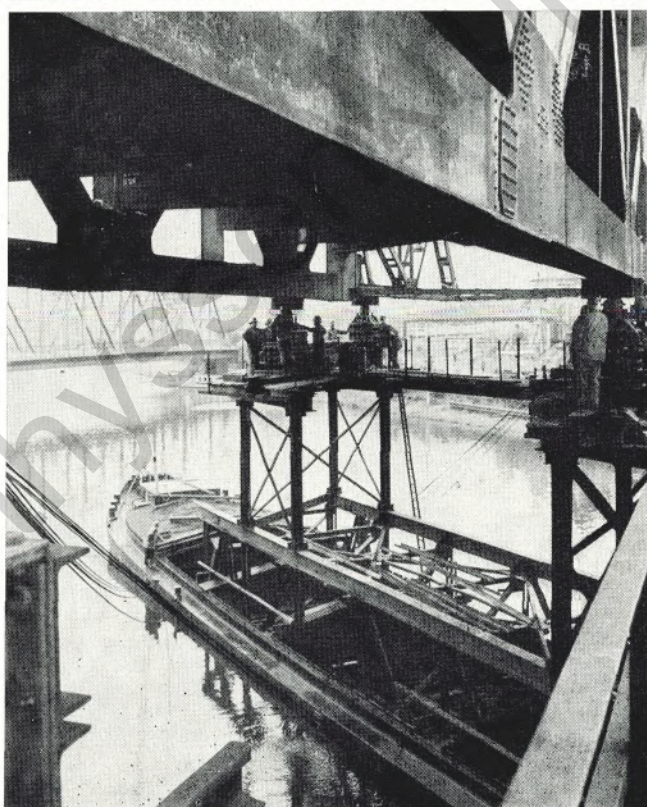


ATH - Oberhausen-West jetzt viergleisig über den Kanal



Es war genau 18.10 Uhr, als sich am Sonntag, 1. Juli, die neue 650 Tonnen schwere Brücke der Bundesbahn auf die seit Wochen vorbereiteten Fundamentklötze am Rhein-Herne-Kanal senkte. Eine neue wichtige Verbindung zum Bahnhof Oberhausen-West war damit geschaffen und die Transportkapazität der Anschlußstrecke zu diesem für die ATH so wichtigen Bahnanschluß verdoppelt.

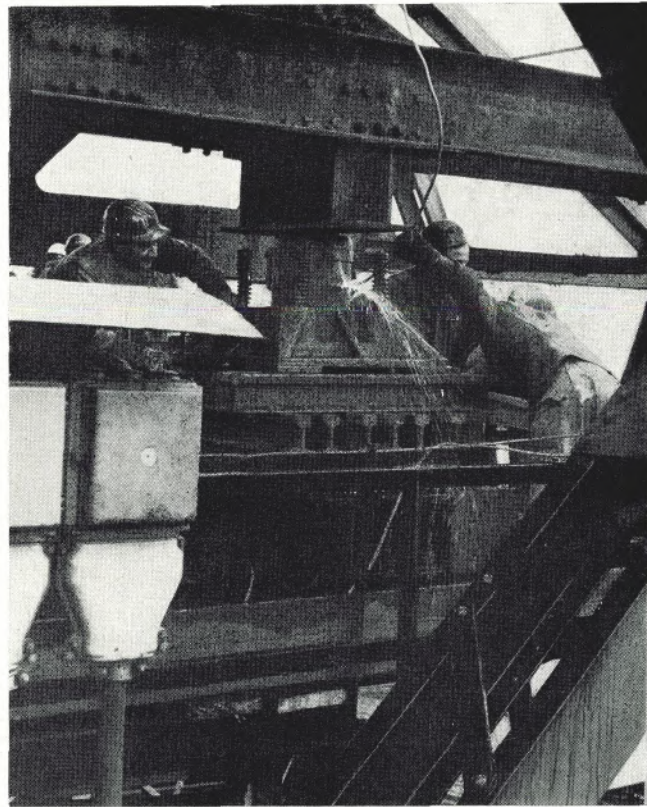
Oberhausen-West ist der bedeutendste Bundesbahn-Anschluß, den der Gemeinschaftsbetrieb Eisenbahn und Häfen für die Thyssen-Hütte und die anderen Werke, in deren Auftrag er tätig ist, bedient. Siebzig Prozent des gesamten Ein- und Ausgangs an Bundesbahnwagen laufen allein über diesen Übergabebahnhof. Insgesamt sind es zur Zeit jeweils rd. 850 Waggons, die über Oberhausen-West eintreffen und wieder hinausgehen.



DIE BILDER DIESER SEITE

zeigen oben: Die auf dem Kanalufer fertigmontierte neue Brücke wartet auf das Einfahren — Mitte: Blick vom neuen Ufer während des Einschwimm-Manövers; im Vordergrund die vorbereiteten Brückenfundamente — Unten links: Ein Spezialschiff nahm die Brücke auf und schwamm sie ans andere Ufer — Rechts: Hydraulikpumpen wurden eingesetzt, um die neue Brückenkonstruktion beim Übernahmemanöver durch das Schiff in die richtige Höhe zu bringen

Bildreportage:
Josef Driesang





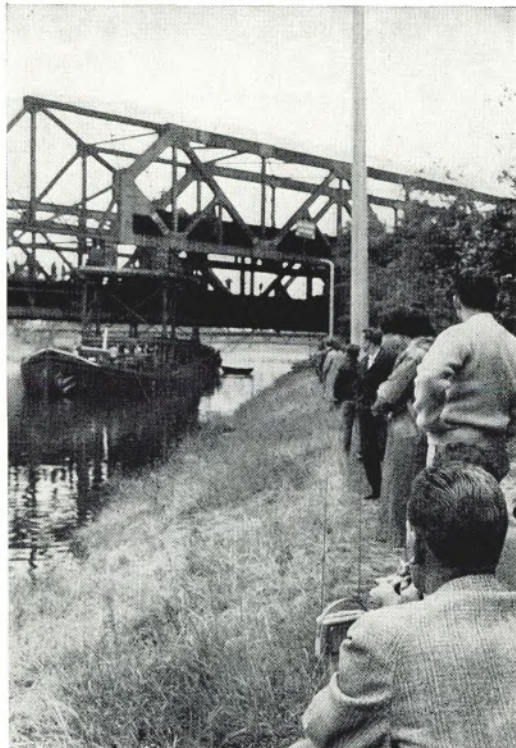
FAST IST DAS NEUE UFER (auf dem oberen Bild) durch die Brückenkonstruktion erreicht — Das mittlere Bild zeigt deutlich das Rollsystem, auf dem die Konstruktion auf dem Südufer vorwärtsglitt — Zahlreiche Zuschauer verfolgten während des ganzen Sonntags (unten) das Einschwimm-Manöver; Unentwegte hatten sich für die vielen Stunden sogar mit einem Kofferradio ausgerüstet

Engpaß des Übergabeverkehrs war bisher eine zweispurige Brücke unserer Hütte über den Rhein-Herne-Kanal unmittelbar vor dem Bahnhof. Um in Zukunft auch ein größeres Verkehrsaufkommen reibungslos abwickeln zu können, hat der Gemeinschaftsbetrieb jetzt unmittelbar neben der alten Brücke eine neue zweispurige Brücke gebaut, die im Oktober betriebsbereit sein wird.

Die neue Brücke ist 81 Meter lang, 9,65 Meter breit und 9 Meter hoch. In der äußeren Form ist sie im wesentlichen der älteren Schwester angeglichen worden. Aber während es sich bei der älteren um eine Nietkonstruktion in offener Bauweise handelt, sind die einzelnen Konstruktionsteile der neuen Brücke in geschweißter Form in der heute weithin üblichen Hohlbausteinweise gefertigt worden. Dadurch konnten nicht nur erhebliche Gewichtseinsparungen erzielt werden — die neue Brücke hat ein Gewicht von nur 650 Tonnen gegenüber 900 Tonnen der alten —, sondern es wurde auch die Tragfähigkeit der Brücke erhöht.

Die einzelnen Teile wurden vorgefertigt antransportiert. Spezialtransport-Fahrzeuge, wie sie von vielen Schwertransporten für Neubauten der ATH bekannt sind, brachten die einzelnen Konstruktionsteile in verkehrsschwachen Zeiten, vor allem bei Nacht, an Ort und Stelle. Die Teile hatten Längen bis zu 21 Meter und Gewichte bis 38 Tonnen. An Ort und Stelle wurden sie mit besonderen Montagemaßnahmen auf den Bahndamm hochgehievt. Ein Kugelmast, der um 360 Grad drehbar ist, eine Höhe von 30 Meter besitzt und auch einen Ausleger gleicher Länge hat, stand am Böschungsfuß des Damms, während ein zweiter Mast, ein sog. Derrick, mit 18 Meter Höhe und mit einem Ausleger von 24 Meter auf einem fahrbaren Drehgestell auf dem Bahndamm montiert war.

Die einzelnen Teile wurden dann auf dem Bahndamm selbst montiert, der vorher mit einer besonderen Schubbahn ausgestattet worden war. Über sie wurde die fertige Brücke am 1. Juli auf ein Spezialschiff geschoben, das die Brücke dann einschwamm. Um dieses Einfahrmanöver zu ermöglichen, hatte man den Wasserspiegel zuvor um 40 Zentimeter anheben müssen.



Am anderen Ende der Schnur

Unsere Mitarbeiter sind nicht weiter von uns entfernt als unser Telefon. Wir können sie jederzeit mit Hilfe der Drehscheibe erreichen, und das geschieht sehr oft im Laufe eines Arbeitstages. Aber manchmal passiert es, daß man zum klingenden Telefon eilt und — es meldet sich niemand. So oft und so höflich man auch zurückfragt, aus dem Telefon klingt nur ehrfürchtiges Schweigen. Wer war es, und was wollte der Anrufer? Hatte er sich verählt? Aber, aber, eine kleine Entschuldigung hätte doch dann genügt — und man sieht auf der anderen Seite der Schnur ein verlegenes Gesicht und die Hand, die hastig den Hörer auflegt.

Empfindliche Gemüter grubeln dann und kommen auf allerhand Gedanken: Wollte sich jemand überzeugen, ob der Arbeitsplatz besetzt ist? Vielleicht war dem Anrufenden der Mitarbeiter, der sich mit Namen meldete, ganz einfach zu unbedeutend, und er hat deshalb aufgelegt?

Dann gibt es einen anderen „Telefon-Erfolgstyp“. Wir kennen ihn alle, wenn er — hat man den Hörer abgenommen — mit markiger Stimme ohne lange Umschweife und ohne den eigenen Namen zu nennen, Herrn X... verlangt, der mit uns im gleichen Raum sitzt. Auch hier unterbleibt im Mantel der Anonymität die höfliche Form, die Befehlsform wird herausgekehrt. Würde er seinen Namen nennen, so klänge das auch viel zu gleichberechtigt.

Die technischen Hilfsmittel wachsen, nicht immer wächst die Höflichkeit der Mitarbeiter mit...

(Aus der IBM-Werkzeitschrift)

Die Stahlindustrie hält Schritt mit dem wirtschaftlichen Wachstum

Die rasche wirtschaftliche Expansion in der Europäischen Wirtschaftsgemeinschaft — mit einem geschätzten jährlichen Anstieg der industriellen Produktion zwischen 1960 und 1965 von 6,7 Prozent — läßt auch den Stahlverbrauch und damit den Stahlbedarf, unbeschadet konjunktureller Schwankungen, weiter wachsen. Für 1965 rechnet man mit einem Rohstahl-Bedarf der Montanunion von über 90 Millionen Tonnen gegenüber einer Erzeugung von 73 Millionen Tonnen 1961.

Für die Stahlindustrie gilt es, sich rechtzeitig auf diesen Bedarf einzustellen. Viele Stahlunternehmen der Gemeinschaft bauen daher zur Zeit ihre Produktionsanlagen aus oder haben entsprechende Investitionsvorhaben beschlossen. Die bekanntgewordenen Kapazitätsszahlen nach Fertigstellung dieser Bauprogramme liegen nicht unbeträchtlich über den Erzeugungsziffern für 1961, — zum Teil eine Folge von Rationalisierungsmaßnahmen, die zum Zwecke der Kostensenkung vorgenommen werden.

Diese Ausweitung der Produktionsmöglichkeiten wird dazu beitragen, „ein Wachstum unter den günstigsten Rentabilitätsbedingungen und unter Anpassung an die Nachfrage zu sichern“, — wie es die Hohe Behörde in ihren „Allgemeinen Zielen“ formuliert hat. Gleichzeitig wird sich in den kommenden Jahren ein besseres Gleichgewicht zwischen Angebot und Nachfrage einstellen, das eine gleichmäßigere Marktvorsorgung gestattet und damit eine Abmilderung des „Lager-Zyklus“ ermöglicht.

An der Größe der angestrebten Rohstahlkapazität gemessen steht die „Finsider“ mit ihren Erweiterungsplänen an der Spitze. Diese staatliche italienische Stahlgruppe wird nach Ausbau der Werke in Cornigliano, Bagnoli und Piombino sowie nach Fertigstellung des neuen Werkes in Tarent (Süditalien) über Erzeugungsmengen von 9,5 Millionen Tonnen verfügen, wie aus einem vor kurzem gehaltenen Vortrag des Präsidenten der „Finsider“ hervorgeht. Dieser Konzern wird also aus heutiger Sicht 1965 das größte europäische Stahlunternehmen sein.

Von der weit verzweigten belgischen Gruppe Cockerill-Ougrée, die über Werke in Belgien verfügt sowie Stahlproduktionsinteressen in Luxemburg und Frankreich besitzt, ist bekannt, daß sie im Begriff ist, ihre Kapazität bis 1965 auf 6,9 Millionen Tonnen zu erweitern (Erzeugung 1961: 5,7 Millionen Tonnen.) Bei der lothringischen Gesellschaft Pont-à-Mousson sind Expansionsprogramme in der Ausführung, die 1965 die Produktion von 6 Millionen Tonnen Rohstahl ermöglichen sollen. Die Gruppe Dortmund-Hörde/Siegerland/Hoogovens wird durch die bis 1964 laufenden Investitionen in Dortmund sowie die zeitlich noch weiter gesteckten Ziele von Hoogovens in den Niederlanden 1967 insgesamt 6,6 Millionen Tonnen erzeugen können.

All diese Pläne zeigen, daß auch in der europäischen Stahlwirtschaft die Unternehmensgruppe als wirtschaftliche Produktionseinheit allmählich in Größenordnungen hineinwächst, die in den USA und in der Sowjetunion schon seit langem gültige Maßstäbe für die rationelle

Stahlerzeugung darstellen. Als optimale Größe für ein modernes integriertes Hüttenwerk gilt heute allgemein eine Kapazität von 6 Millionen Tonnen Rohstahl und mehr. Wenn Finsider, Cockerill-Ougrée, Pont-à-Mousson und die deutsch-niederländische Gruppe ihre Investitionsprogramme durchgeführt haben, werden sie kaum hinter der Rohstahlerzeugung zurückbleiben, die im Fall eines etwaigen Zusammenschlusses der ATH (rd. 4 Millionen Tonnen) mit Phoenix-Rheinrohr (rd. 3 Millionen Tonnen) die erweiterte Thyssengruppe auf sich vereinigt.

Am Rande sei vermerkt, daß die Stahlinvestitionen der Bundesrepublik im Verhältnis zum deutschen Rohstahlanteil in der Gemeinschaft in den letzten Jahren ständig zurückgegangen sind. So entfielen 1961 bei einem deutschen Rohstahl-Anteil in der Gemeinschaft von 46 Prozent von je 100 Dollar Stahlinvestitionen nur noch 34 Dollar auf die Bundesrepublik, während 1955 noch ein ungefähres Gleichgewicht zwischen Investitions- und Rohstahl-Anteil bestand.

Die Lohnüberweisungen

Den Lohnempfängern stehen die Löhne in den kommenden Monaten auf ihren Konten bei den Banken bzw. Sparkassen wie folgt zur Verfügung:

Freitag, 10. August:	Lohn für Juli
Mittwoch, 12. September:	Lohn für August
Mittwoch, 10. Oktober:	Lohn für September
Montag, 12. November:	Lohn für Oktober
Mittwoch, 12. Dezember:	Lohn für November

Indische Journalisten informierten sich bei der ATH

Zehn indische Journalisten kamen Anfang Juli anlässlich einer längeren Studienreise durch die Bundesrepublik nach Hamborn, um sich bei der ATH über die Organisation eines Hüttenwerks und die Zusammenarbeit vor allem der Erhaltungsbetriebe eingehend zu informieren. Nachdem Direktor Dr. Homberg die Gäste willkommen geheißen und ihnen einen allgemeinen historischen Überblick über die ATH gegeben hatte, unterrichtete sie Direktor Dr. Heischkeil über die Betriebseinrichtungen. Ein ausgedehnter Rundgang, an dem u. a. auch Direktor Schütte und Direktor Bergermann vom Gemeinschaftsbetrieb Eisenbahn und Häfen teilnahmen, gab den Gästen einen umfassenden Einblick in die Methoden, nach denen man in Deutschland ein Hüttenwerk betriebstechnisch leitet.



Als THYSSENGELD mehr wert war als THYSSENSTAHL



NOTGELD AUS DER THYSSENPRESSE gab es nur knapp anderthalb Jahre. Dieser Gutschein über 500 Mark, der mit Datum vom 2. Oktober 1922 für die Monate Oktober und November 1922 ausgegeben wurde, trug die Unterschriften von Fritz Thyssen (für die August Thyssen-Hütte) sowie seines Veters Julius Thyssen, des Sohnes von Josef Thyssen (für die Thyssenschen Bergbaugesellschaften, die Gewerkschaften Friedrich Thyssen, Lohberg und Rhein I)

Die Zeiten, in denen es für jeden selbstverständlich war, Millionär zu sein, liegen noch keine vierzig Jahre zurück. Die fünfzigjährigen und die älteren Mitarbeiter erinnern sich noch daran: Im Sommer 1922 begann jene Zeit, da die damalige Reichsmark die galoppierende Schwundsucht bekam und die Mark im Verlauf von knapp 15 Monaten ins Bodenlose stürzte, so daß sie schließlich nur noch den billionsten Teil wert war.

Für Menschen, die sich mit Währungen befassen, etwa für Sammler von Münzen und Notgeld, stecken jene Jahre voller Kuriositäten. Damals wurde nämlich auch die Industrie an der Ruhr inmitten der politischen Wirren und angesichts des Einmarsches der damaligen Alliierten ins rechtsrheinische Industriegebiet zwangsweise zum Geldschöpfer. Aus der Thyssenpresse, der Graphischen Anstalt unserer Hütte, stammte auf Grund der Ermächtigung durch das Reichsgesetz vom 17. Juli 1922 jenes Geld, mit dem die Belegschaft entlohnt wurde. Aus jenen Jah-

ren berichtet heute im ersten Beitrag Dr. Theodor Gessel, der damals als Mitarbeiter des Revisionsbüros mit anderen Angestellten die Zählergruppen beaufsichtigte, die Tag und Nacht, oft 40 Stunden lang ununterbrochen die aus der Graphischen Anstalt kommenden neuen Serien von Geldscheinen zählen mußten. Die Graphische Anstalt unterstand damals Betriebsleiter Pila und befand sich — bis zu ihrer Zerstörung im zweiten Weltkrieg — im rückwärtigen Quergebäude der Hauptverwaltung. Dr. Gessel stellte auch eine Sammlung von rund 50 Notgeldscheinen der Thyssenschen Unternehmen zur Verfügung, die sämtlich in der Graphischen Anstalt gedruckt worden sind. Aus ihnen veröffentlicht die Werkzeitung eine Auswahl in einer farbigen Wiedergabe auf den beiden nächsten Seiten des Heftes.

In einem weiteren Beitrag „Viel Scheine gab's und teures Brot“ zeichnet die Redaktion insbesondere den wirtschaftlichen Hintergrund, vor dem sich die Inflation in Hamborn und im Ruhrgebiet abspielte.

Thyssenstahl ist seit Jahrzehnten ein Wertbegriff von Weltbedeutung. Aber Thyssengeld? Eine solche Produktion hat es nur einmal im Laufe der langen und bewegten Geschichte der Thyssen-Unternehmungen gegeben. Der moderne Mensch fühlt sich in die Zeiten von Goethes Faust 2. Teil versetzt, wenn er erfährt, daß die Thyssen-Gesellschaften in den Jahren 1922 und 1923 selbst Geld fabrizierten. Dabei kamen als Kostenbestandteile weder Roh- noch Hilfsmaterialien, noch Fertigungsgemeinkosten oder dergleichen zum Einsatz bzw. zur Verrechnung, sondern praktisch nur die Aufwendungen für das Papier und den Druck. Grotesk dabei ist, daß diese Ausgaben hinwiederum von der eigenen Geldschöpfung getragen wurden. Jedenfalls war damals die Thyssen-Druckerei wohl der produktivste und rentabelste Betrieb der August Thyssen-Hütte.

Glückliche Zeiten? Bei weitem gefehlt! Es war die schlechteste Periode unseres Vaterlandes — die Zeit des Ausverkaufs Deutschlands. Die Behauptung geht nicht fehl, daß die deutsche Wirtschaft in diesen Inflationsjahren schwerere Vermögensverluste hinnehmen mußte als in der Zeit des ersten Weltkrieges.

Mit der Unterschrift Fritz Thyssens

Die Sammlung von rd. 50 Thyssen-Geldscheinen gibt ein anschauliches Bild der rapiden Geldentwertung. Die Gutscheine beginnen mit 100 Mark, steigern sich alsdann auf Geldscheine

von einer Billion und münden für eine Übergangszeit in Goldpfennigen und Goldmark — alles aber in Papiergeld! Die Ausgabe der Gutscheine beginnen mit Datum vom 2. September 1922 und enden mit dem 25. September 1923, abgesehen von den Zwischenscheinen.

Es ist nun nicht so, daß nur in Hamborn bzw. Mülheim dieses Geld im Geschäftsverkehr honoriert wurde, sondern es war vielerorts im Rheinland und bis nach Westfalen hin kurant. Zwar sind die Scheine in Hamborn in einer



Dieses Firmenzeichen wurde von den Graphikern bei verschiedenen Notgeldscheinen benutzt, zum Teil auch für die blindgeprägten Stempel oder das Wasserzeichen des Druckpapiers angewandt

eigenen Druckerei entwickelt, gedruckt, nummeriert, gezählt und sortiert worden, aber wie die Ausgabeformen und Unterschriften zeigen, wurden sie sowohl von der Fa. Bergbaugewerkschaft Friedrich Thyssen, den Gewerkschaften Lohberg und Rhein I, der Fa. Thyssen & Co., Mülheim/Ruhr, als auch der August Thyssen Hütte Gewerkschaft selbst, zumeist mit den Bergbaugewerkschaften Friedrich Thyssen, Lohberg und Rhein I zusammen, herausgegeben.

Auf dem Notgeld der Bergbaugewerkschaften stehen die Unterschriften von Julius Thyssen, den Bergwerksdirektoren Mommertz und Schmitz. Die Fa. Thyssen & Co., Mülheim, unterzeichnete durch ihre Direktoren Härle, Fassnacht, Wallmann, Gilles u. a. Die Unterschriften für die ATH (einschl. Bergbaugewerkschaften) wurden von Fritz Thyssen, dem Sohn des Gründers, sowie von Julius Thyssen, seinem Vetter, dem Sohn von Josef Thyssen, geleistet; alle Unterschriften waren faksimiliert.

Notenpresse hinkte hinterher

Wenn wir uns nach den Gründen fragen, weshalb der Thyssen-Konzern zur eigenen Geldschöpfung überging, so darf man wohl sagen, daß hierfür im wesentlichen folgende Umstände eine Rolle spielten:

Die Reichsanstalt in Berlin konnte mit dem Druck von Reichsbanknoten, die in immer höheren Nominalbeträgen von der deutschen Wirtschaft benötigt wurden, nicht mehr nachkommen; es mußte deshalb auf Ersatzdruckereien zurückgegriffen werden.

Die 1922 erfolgte Besetzung der Ruhr durch die Fremdmächte über die Besetzung des linken Rheinufers hinaus hatte die Verbindung mit Berlin — und das galt auch für die ganze Rhein-Ruhr-Industrie — unterbrochen.

Mit dem Geldscheindruck seitens der größeren Industriefirmen waren insbesondere auch die Kommunalverwaltungen — wie etwa die Stadt Hamborn — gehalten, den Mangel an Noten durch eigene Geldschöpfungen zu decken.

Thyssengeld wurde gefälscht

Während die ersten Gutscheine nur einseitig bedruckt wurden und wenig Ornamentik und kalligraphische Ausgestaltung zeigten, wuchs mit den größeren Nominalbeträgen auch das Bestreben, durch wechselnde Farbendrucke, kunstvollere Zeichnungen sowie Verbesserung der Papierqualität den Geldscheinwert auch nach der optischen Seite zu erhöhen. Aber auch andere Gründe spielten für eine bessere Beschaffenheit der Geldscheine selbst eine Rolle. So komisch es klingt, wurden alsbald nach Einführung des Thyssen-Geldes vielfach Fälschungen festgestellt. Um so mehr mußten die Lithographen L. Winkel und R. Mähler, die beide Thyssen-Angestellte waren, den Fälschmünzern durch ihre graphischen Arbeiten — zum Teil mit Motiven aus der Hütte oder dem Bergbau,



etwa mit dem Verwaltungsgebäude oder der Hochofenanlage — die Nachahmung unmöglich machen.

Auch die Blindprägung des Firmenzeichens und geleimtes Wasserzeichenpapier (mit Thyssen-symbol) verbesserten die einzelnen Serien. Später ging man sogar auf drei Druckgänge mit Iris-Farben über: Eine wahrhaft hervorragende Leistung der damaligen Thyssen-Druckerei.

Wenn man sich vorstellt, daß der noch zur Ausgabe gekommene Schein über eine Billion Mark eine Million Millionen darstellt, dann wirkt es für den heutigen Betrachter als unvorstellbar, daß der Thyssen-Graphiker auf einer Stein-druckplatte noch einen Trillion-Schein (= 1 Million Billionen) als nächstes Thyssen-Geld entwickelt hatte.

Ebenso wirkt es direkt belustigend, daß nach der Einführung einer neuen Mark für die Überbrückung noch Thyssengeld in Umlauf kam, das an Stelle von Münzen Papiergeld mit der Aufschrift 5, 10 und 50 Goldpfennige bzw. 1, 2, 3, 5 und 10 Goldmark brachte.

Während die Gutscheine eigentlich zur Durchführung der Lohnabkommen im rheinisch-westfälischen Industriebezirk mit einer beschränkten Einlösezeit ausgegeben wurden, sind die Zwischenscheine mit dem Eindruck versehen, daß der Umtausch jederzeit in Papiermark, umgerechnet über den Dollar zu 4,20 Mark zum Kurse der amtlichen Berliner Notierung am Vortage der Einlösung erfolgen sollte.

Von der Mark zur DM

Zum Schluß ein Rückblick in die Geschichte der Mark:

Nach der 1871 erfolgten Gründung des Deutschen Kaiserreiches ist im Jahre 1873 eine neue deutsche Währungseinheit eingeführt worden, die den Namen Mark (= M) erhielt. Diese Währung hatte 50 Jahre Bestand, das heißt bis zum 15. Oktober 1923. An diesem Tage wurde

die Rentenmark als Zwischenwährung zur Beendigung der unseligen Inflation (lt. Verordnung vom gleichen Tage) eingeführt. Die durch die gleiche Verfügung gegründete Deutsche Rentenbank übernahm die Einführung. Als Deckung sollte hierbei die Rentenbank-Belastung der Deutschen Wirtschaft dienen, das heißt eine gedachte Grundschuld als Sicherheit auf allen deutschen Liegenschaften.

Gemäß Münzgesetz vom 30. August 1924 wurde als Nachfolgerin der Rentenmark dann die Reichsmark (= RM) als deutsche Währungseinheit geschaffen; eine RM entsprach dabei 1/2700 kg Feingold. Diese RM hatte nur eine Lebensdauer von 24 Jahren. Durch die Währungsreform vom 21. Juni 1948 nämlich wurde die Reichsmark durch die heutige Deutsche Mark. (= DM) ersetzt.

Dr. Th. Gessel

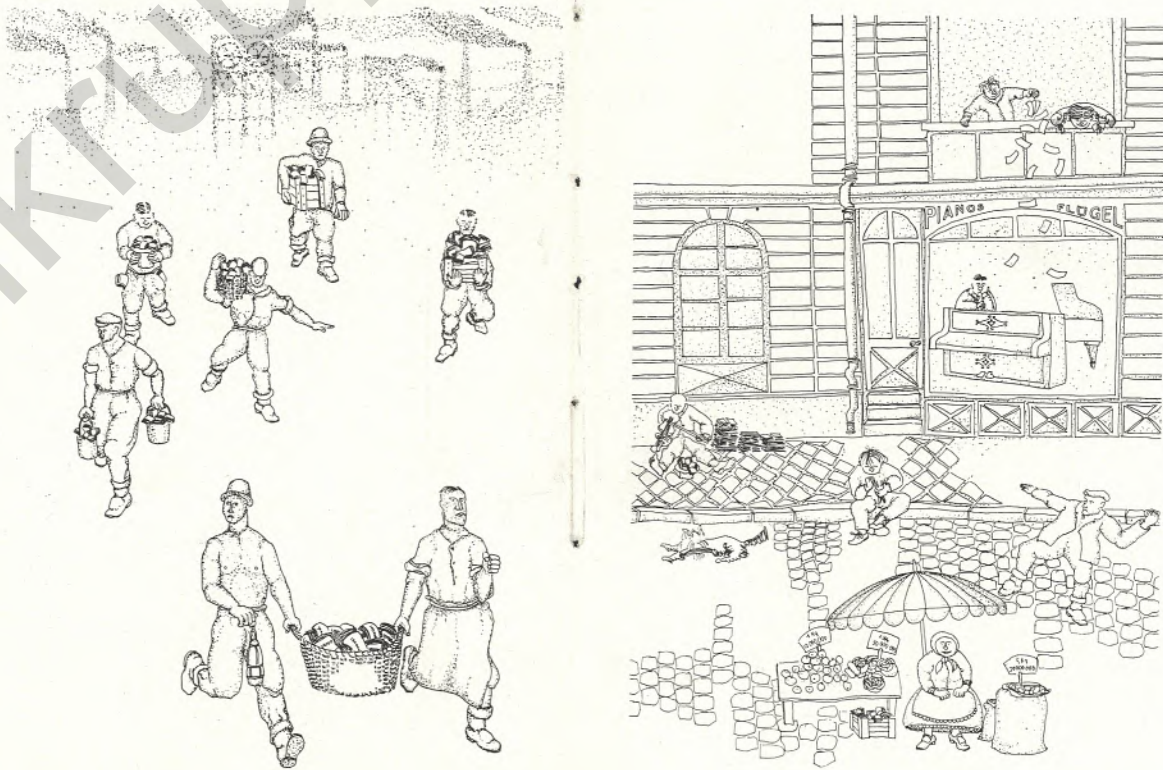
Viel Scheine gab's und teures Brot . . .

Deutschland besaß bis zum Ausbruch des ersten Weltkrieges eine Goldwährung. Am Zahltag brachten die Arbeiter und Angestellten ihr Geld oft in „Goldfüchsen“ mit nach Hause, in jenen Münzen im Werte von 5, 10 und 20 Reichsmark also, die heute von den Damen als Schmuckstück für Armbänder und Anhänger so begehrt sind. Die Reichsbank war verpflichtet, das in Scheinen umlaufende Geld — Reichsbanknoten und Reichskassenscheine — jedem Inhaber gegen Gold einzutauschen.

Bereits wenige Tage nach Kriegsausbruch hatte die Reichsregierung durch Gesetz vom 4. August 1914 den Übergang zur Papierwährung vollzogen, womit auch diese Einlösungspflicht entfiel. Eigentlich muß man in jenem Datum den Beginn der deutschen Inflation sehen, die sich erstaunlicherweise dank einer straffen Zwangswirtschaft und eines — wenn auch nicht lückenlosen — Zuteilungssystems für Lebensmittel

Notgeld aus der Thyssenpresse — als wir alle Millionäre waren

Den alten Mitarbeitern, die vierzig und mehr Jahre zur Belegschaft der Thyssenhütte oder der Thyssen-Bergbaugesellschaften gehören, sind diese Geldscheine altvertraute Bekannte. Sie selbst haben sie 1922 und 1923 in ihren Lohntütten vorgefunden und möglichst schnell zum Einkauf benutzt; denn sie waren in wenigen Tagen, oft schon am nächsten Morgen viel weniger wert als im Augenblick der Lohnzahlung. Die bunten Serien begannen mit Datum vom 2. September 1922 mit Gutscheinen über 100, 200 und 500 Mark — sie endeten mit dem Gutscheine über 1 Billion Mark mit Datum vom 25. September 1923, der in der Mitte unserer Farbveröffentlichung abgedruckt ist. Die Reproduktionen zeigen, daß sich die beiden zur Belegschaft gehörenden Grafiker Mählert und Winkel recht viel Mühe bei der Gestaltung der Scheine gemacht haben. Dabei sind ihnen einige besonders gut gelungen, nicht nur im Hinblick auf die formale, sondern auch die farbige Gestaltung. Nach der Stabilisierung der Mark durch die Rentenmark im November 1923 gab die Thyssen-Presse nur noch eine Serie von Zwischenscheinen heraus, die über 5, 10 und 50 Goldpfennige bzw. über 1, 2, 3, 5 und 10 Goldmark lauteten



und Güter des täglichen Gebrauchs selbst vier Jahre über das Kriegsende hinauszögern ließ. Schon während des Krieges, als man an die Stelle der Groschen und 5-Pfennig-Stücke aus Nickel solche aus Eisen setzte — nur der kupferne Pfennig hielt sich unangefochten, wenn neben ihn auch eiserne Münzen traten — gab es zeitweise einen akuten Mangel an Kleingeld. Nicht zuletzt die wiederholt aufgelegten Kriegs-anleihen hatten zu dieser Entwicklung geführt und viele Zahlungsmittel aus dem Verkehr und in die Kassen der Reichsbank gezogen.

1917 erstes Hamborner Notgeld: Zinkmünzen

Bereits im Jahre 1917 sah sich deshalb die Hamborner Stadtverwaltung zum Beispiel — übrigens ohne amtliche Genehmigung — gezwungen, das erste Notgeld auszugeben. Es handelte sich um Zinkmünzen in achteckiger Form. Auf der Vorderseite trugen sie die Wertangabe in Ziffern mit der Umschrift: „Stadt Hamborn (Kriegsgeld)“. Die Rückseite zeigte nochmals die Wertbezeichnung. Man hatte 20 000 Münzen im Werte zu 50 Pfennig, 130 000 Stück im Werte zu 10 Pfennig und 100 000 Stück im Werte von fünf Pfennig prägen lassen. Die erste Auflage von Notgeld entsprach immerhin einem Gesamtwert von 30 000 Mark.

1920 hat die Stadt Hamborn, abermals ohne amtliche Genehmigung, weiteres Notgeld in Form von Zinkmünzen herausgegeben. Der Wert der bis Ende Mai 1920 erfolgten Auflage betrug bereits 105 000 Mark.

Die immer mehr um sich greifende Not, die nach dem verlorenen Krieg stark erschütterte Staatsordnung sowie die überspannten Reparationsforderungen der Alliierten hölten dann das gesamte deutsche Wirtschaftssystem aus. Vor allem im Westen und an der Ruhr hatten sie verheerende Auswirkungen. Es folgten die erfolglosen Verhandlungen über die Frage der deutschen Reparationszahlungen von 1921 in London sowie schließlich — nach der Besetzung des Ruhrgebiets durch alliierte Truppen — das

Ersuchen der deutschen Reichsregierung Mitte 1922 um ein Moratorium für die Reparations-schuld.

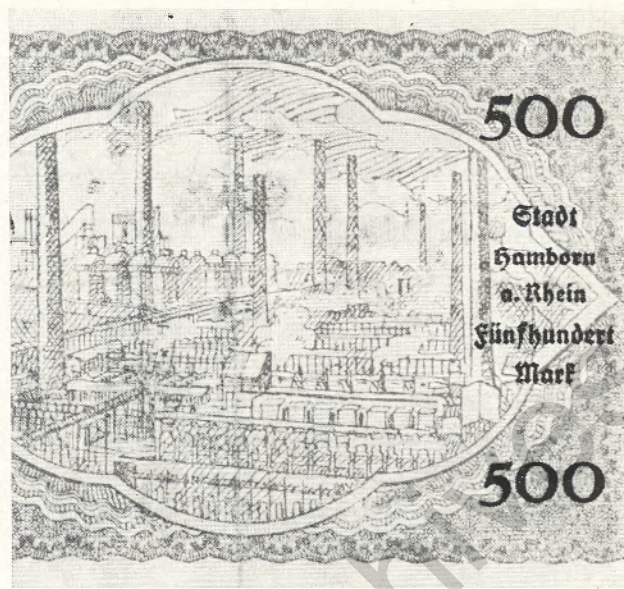
War schon bei den deutschen Finanzen im allgemeinen zu diesem Zeitpunkt nicht mehr viel zu kontrollieren, so sah es in den Geldbörsen der Familien und Haushalte immer trauriger aus. Das zeigt ein Blick in den Marktbericht vom 22. Juli 1922. Danach wurden laut Hamborner Volks-Zeitung auf dem Hamborner Altmarkt folgende Preise verlangt: eine Zitrone kostete 3 bis 6 Mark, ein Pfund Schweinefleisch 80 bis 94 Mark, ein Ei 7,50 bis 8,10 Mark, ein Hering 3 Mark, ein Pfund Butter 98 Mark, während Margarine mit 44 bis 56 Mark je Pfund ausgezeichnet war. Selbst für ein Pfund Pferdefleisch mußte man an diesem Tag schon 36 bis 45 Mark bezahlen.

Papiergeld aus der Thyssen-Presse

In diesen Preisen spiegelte sich die wirkliche Lage von Währung und Volkswirtschaft wider. In diesem Rennen hatten die Preise immer einen beachtlichen Vorsprung. Innerhalb von nur vierzehn Tagen war das Pfund Butter am 6. August von 98 auf 120 Mark und das Pfund Margarine von 56 auf 120 Mark gestiegen.

Zu Beginn des Monats September 1922 nahm die August Thyssen-Hütte dann eine bis dahin nicht übliche Produktion, den Druck von „Gutscheinen“ als Notgeld auf. Er begann mit 100-Mark-Scheinen, die mit Datum vom 2. September ausgegeben wurden. Erst im November des Jahres druckte auch die Stadt Hamborn ihr erstes Papier-Notgeld, dessen Ausgabe ihr bis zum Wert von hundert Millionen Mark genehmigt worden war. Es wurde im Mehrfarbendruck in Köln hergestellt und zeigte auf der Vorderseite das Wappen der Stadt Hamborn.

Die Inflation fiel in diesen Monaten in ein galoppierendes Tempo. Der amtliche Preis vom 19. Juli 1923 verzeichnete 60 000 Mark für ein Pfund Butter, 10 000 Mark für ein Pfund Linsen, 5100 Mark für einen Liter Vollmilch. Für ein Ei



AUCH DIE STADT HAMBORN gab in der Inflationszeit Notgeld aus. Dieser Gutschein über 500 Mark trägt das Datum vom 2. November 1922 und die Unterschrift von

Oberbürgermeister Rosendahl — Die Rückseite des Geldscheins war übrigens (rechts) mit einem Hüttenmotiv verziert

mußte man 6000 Mark und für einen Hering 2600 Mark zahlen.

Am 13. Oktober 1923 hatte zwar Dr. Hans Luther, der damalige Finanzminister — er starb am 11. Mai 1962 — mit der Schaffung der Rentenbank und Rentenmark den ersten wesentlichen Schritt unternommen, der Inflation Einhalt zu gebieten. Die Rentenmark wurde ab 15. November ausgegeben. Doch diese Maßnahme der damaligen Reichsregierung hatte keine Gültigkeit für das besetzte Ruhrgebiet und Rheinland.

Die Preise stiegen weiter. So meldete die Hamborner Volks-Zeitung vom 10./11. November 1923 folgende Brotpreise: ein Graubrot von dreieinhalb Pfund 105 Milliarden Mark, dreieinhalb Pfund Schwarzbrot 95 Milliarden Mark, ein Pfund Schwarzbrot geschnitten und verpackt 32 Milliarden Mark. Brot war damals größte Mangelware und streng rationiert.

Die Krankenkassen wurden zahlungsunfähig

In der niedrigsten Gehaltsklasse der Angestellten mußte bei Monatseinkommen bis zu einer Billion Mark nach einer Verordnung des Reichsarbeitsministers vom 3. November 1923 für die Angestelltenversicherung ein Monatsbeitrag von 33,6 Milliarden Mark gezahlt werden. In der höchsten Gehaltsklasse bei mehr als fünf Billionen Mark Verdienst betrug der Monatsbetrag 204,8 Milliarden Mark. Schlimm war es damals allenthalben im Ruhrgebiet — auch in Hamburg — um die Krankenhäuser bestellt. Ende Oktober kam es wegen Zahlungsunfähigkeit der Krankenkassen zum Zusammenbruch der ärztlichen Versorgung für die Bevölkerung und zur Entlassung vieler Kranker aus den Krankenhäusern. In einer Besprechung, die auf Anregung des Kreisarztes der Krankenhausverwaltungen, der Krankenkassen sowie der städtischen Dienststellen stattfand, erzielte man ein Übereinkommen, daß — wie es in einer Zeitungsnotiz heißt — „unter Vorwalten von Menschlichkeitsrücksichten die Entlassungen ohne Härte auf ein verantwortliches Maß beschränkt werden sollten“.

Am 19. November — recht früh in diesem bösen Hungerjahr — fiel in Hamburg der erste Schnee, der sich bis zum Goldenen Sonntag, der noch keineswegs golden war, hielt. Denn allein der Wochenpreis der Hamborner Volks-Zeitung betrug 500 Milliarden Mark.

Während im übrigen Reichsgebiet die Rentenmark ausgegeben und damit die Mark auf der Grundlage 1 Billion Papier-Mark = 1 Rentenmark stabilisiert wurde, begann man in Hamburg das „Thyssengeld“ einzulösen. In einer Meldung vom 7. Dezember 1923 unter der Überschrift „Einzahlung des Thyssengeldes“ heißt es: „Alle von der August Thyssen-Hütte ausgegebenen Gutscheine, deren Ausgabedatum vor dem 1. Oktober dieses Jahres liegt, sind zum Umtausch aufgerufen und müssen bis zum 15. Dezember dieses Jahres bei der Hauptkasse eingelöst werden. Wahrscheinlich wird die August Thyssen-Hütte zu diesem Zeitpunkt mit

der Ausgabe wertbeständigen Notgeldes beginnen. Da die Frist verhältnismäßig kurz ist, wird Eile mit der Einlösung des Notgeldes geboten sein.“

Die Rentenmark

Die August Thyssen-Hütte hatte nach dem 15. November 1923 kein Notgeld mehr gedruckt. Im Durchschnitt waren bei jeder Auflage von Notgeldscheinen in der Graphischen Anstalt, wie sich Betriebsleiter i. R. Benczek, der damals als Schweizerdegen tätig war, noch erinnert, bis zu 800 Kilo Wertzeichen-Papier verbraucht worden.

Bei der Einführung der Rentenmark haben auch die Hamborner Stadtväter aufgetaumelt. Denn im Verwaltungsbericht aus dem Jahre 1923 hieß es unter anderem abschließend zur Ausgabe von Notgeld: „Die mit der fortschreitenden Geldentwertung verbundene Knappheit an Zahlungsmitteln steigerte sich den Verhältnissen entsprechend, so daß bei dem Versagen der Reichsbank bei der Beschaffung der erforderlichen Zahlungsmittel die Stadt die Ausgabe weiteren Notgeldes fortsetzen mußte. Insgesamt wurden 1922 und 1923 an städtischem Notgeld 1 432 998 948 783 200 000 Billionen Mark ausgegeben. Eingelöst wurden insgesamt 1 430 391 170 000 000 000 Billionen Mark. Die endgültige Abrechnung über die Notgeldausgabe ergibt unter Berücksichtigung der Herstellungskosten und der durch die gewaltige Papiergeldanhäufung in der Kasse entstandenen Fehlbeträge für die Stadt ein Kostenzuschuß von 23 359 000 Billionen Mark.“

Vom Jahresanfang 1924 an setzte sich nach und nach, wenn auch keineswegs einheitlich, die Goldmark durch. In einer Betrachtung von Stadtoberinspektor Kräuter in der Hamborner Volks-Zeitung vom 4. Januar 1924 heißt es wörtlich: „Die Verhältnisse der letzten Zeit waren unerträglich geworden. Sie werden sich ändern, sobald die Goldmark als Berechnungseinheit gilt. Solange die Papiermark gesetzliches Zahlungsmittel bleibt, werden noch manche Schwierigkeiten zu überwinden sein.“

Ein Brief August Thyssens

August Thyssen, der für seinen Weitblick bekannt war, hat in jenen Monaten in einem Dankbrief anlässlich seines 82. Geburtstages vom 19. Mai 1924 an den Hamborner Oberbürgermeister Dr. Rosendahl recht eingehend seine Ansichten zur Lage dargelegt. Darin schreibt er unter anderem:

„Wenn ich der Stadt Hamburg, einem Gemeindewesen, welches sich in wenigen Jahrzehnten zu der heutigen Bedeutung entwickelt hat, mein besonderes Interesse öfter habe zeigen können, so ist hierbei für mich immer der Leitgedanke gewesen, daß die Industrie auch den Bedürfnissen der Gemeinden, in denen ihre Werke liegen und sie ihre darin beschäftigten Arbeiter wohnen hat, Rechnung tragen muß. Selbstverständlich kann ein derartiges Interesse nur auf Gegenseitigkeit beruhen, und ich bin

Ihnen besonders dankbar für Ihre freundliche Versicherung, daß in den schwierigen Zeiten, wie wir sie heute haben, die Stadtverwaltung Hamburg diesen Verhältnissen auch Rechnung trägt und der Industrie ihre Unterstützung zur Verfügung stellen wird, soweit ihr möglich ist.

Die Industrie, zumal hier in unserem Gebiet, befindet sich gegenwärtig in einer so schwierigen Lage, wie sie seither noch nie erlebt hat, und wir wollen hoffen, daß bald eine Besserung eintreten wird, damit nicht Verhältnisse entstehen, die sowohl für die Industrie als auch für die darin beschäftigte Arbeiterschaft von unübersehbaren Folgen sein würden.

Sie werden es kaum glauben und doch ist es die reinste Wahrheit, daß wir mit großem Verlust arbeiten, weil die Lasten, die wir tragen müssen, weit über unsere Kräfte gehen. Die Micum-Auflagen, ebenso die Steuern, können wir nicht aufräumen.

Auch die Arbeiter müssen große Opfer bringen und acht resp. zehn Stunden arbeiten, wenn wir das Vaterland retten wollen.“

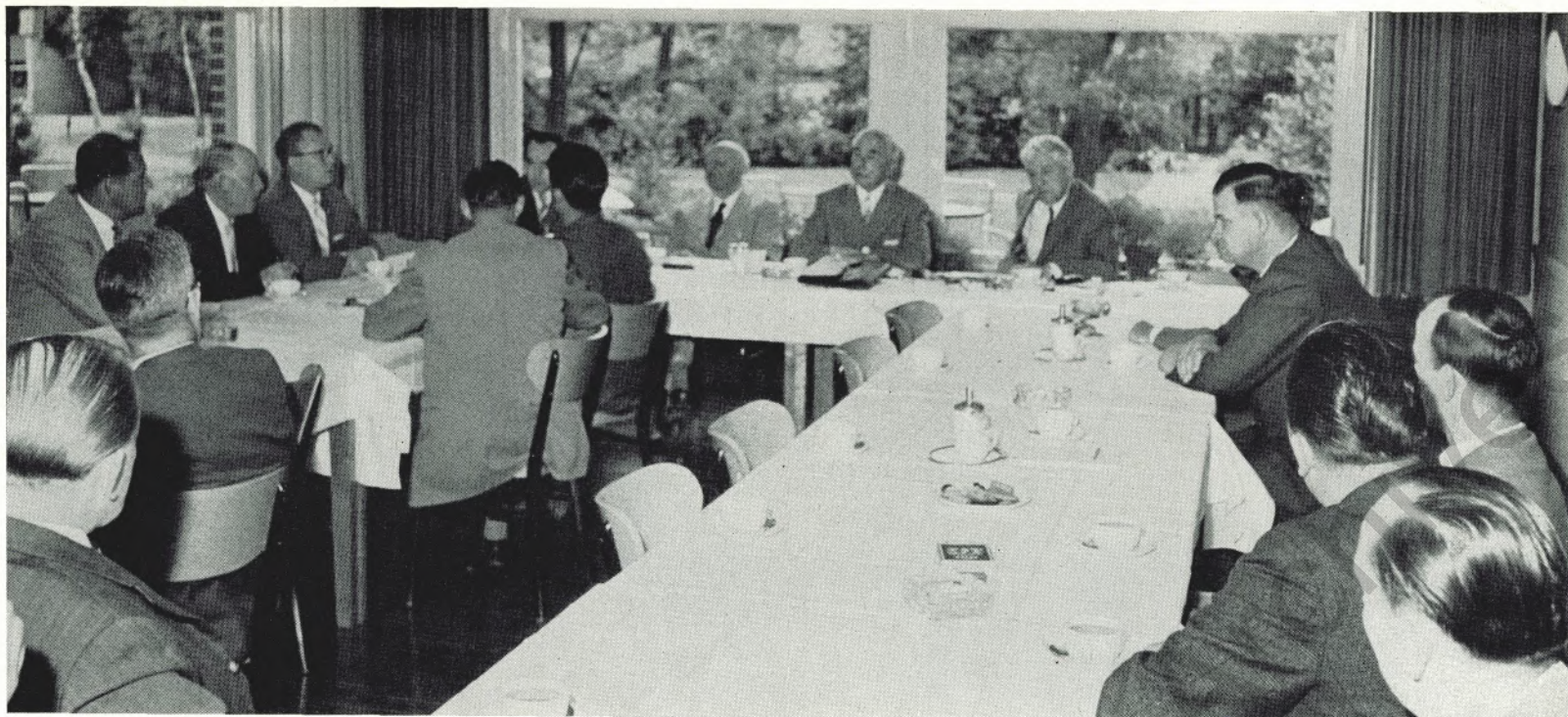
Der Hinweis Thyssens in diesem Brief auf Verhandlungen bezog sich auf den sogenannten Dawes-Plan, der unter Vorsitz des amerikanischen Generals Dawes zustande gekommen war, um die deutsche Leistungsfähigkeit zu heben. Der Plan beschäftigte gerade den deutschen Reichstag und den Präsidenten der USA, Coolidge. Der Präsident hatte am 18. Mai einer Anleihe an Deutschland in Höhe von hundert Millionen Dollar zugestimmt.

Eine erschütternde Bilanz

Zum Ende des Jahres 1924 bahnte sich dann eine positive Wende an; denn wider Erwarten hatte sich die Rentenmark gehalten, wodurch die Wirtschaft sinnvoll zu arbeiten in der Lage war. Dieser Hoffnungsschimmer sollte jedoch nicht darüber hinwegtäuschen, daß die Bilanz der Inflation erschütternd war. Denn ob Handel oder Banken, nirgendwo war ein nennenswerter Geldbestand vorhanden. Auch bei der Industrie zeigte sich, daß die Vermögensverluste der Inflation die des Krieges bei weitem übertrafen. Als Anzeichen für eine Besserung der allgemeinen Finanzlage betrachtete man vor allem die Tatsache, daß man wieder 4,20 Mark für einen US-Dollar notierte.

Was jedoch der kleine Mann auf der Straße nicht unmittelbar spürte, waren die enormen Lasten, die der Industrie im Verlauf eines Jahrzehnts entstanden waren. Von 1913 bis nach Ende der Inflation hatten sich zum Beispiel die Ausgaben der August Thyssen-Hütte für soziale Zwecke von 3 Millionen Mark auf 7,4 Millionen Mark erhöht. Die Kosten für eine Tonne Roh-eisen waren im gleichen Zeitabschnitt von 2,15 auf 5,32 Mark, also um 147 Prozent, gestiegen. Die Steuerlasten der Hütte hatten sich sogar von 2,5 auf 11,4 Millionen Mark — also um 356 Prozent — erhöht.

Bei solchen Belastungen blieb es nicht aus, daß die Thyssenhütte 1925 mit einer Unterbilanz von etwa zwanzig Millionen Mark abschloß, gm



ATH-Wohngemeinschaften bewährten sich in 10 Jahren

Arbeitsdirektor Meyer hatte im Juni Direktor Dr. Forstmann und Professor Taut eingeladen, mit den Vorständen der Wohn- und Siedlergemeinschaften der ATH Fragen des Zusammenlebens in den Eigenheim- und Mietersiedlungen zu diskutieren. Den Anstoß hierzu hatte nicht zuletzt eine kürzlich erschienene Broschüre über „Wohnkultur und Städtebau“ gegeben, in der Dr. Forstmann aus dem Schatz seiner vierzigjährigen Erfahrungen und auf Grund eines kürzlichen Besuches in England über die Weckung des Gemeinschaftsbewußtseins als einer gesellschaftspolitischen Aufgabe und ihre Bedeutung für Städtebau und Wohnkultur schreibt.

Ein schöner sonniger Nachmittag vereinte die Vertreter der Belegschaft mit Dr. Forstmann und Professor Taut, dem Architekten vieler Siedlungen unserer Hütte, in Tester Berge. Das Anita Thyssen-Heim, dessen bauliche Ausgestaltung Jahr für Jahr mehr erkennen läßt, mit welcher Liebe und Zielsicherheit hier von Arbeitsdirektor Meyer ein echtes Freizeit- und Erholungsheim inmitten der schönen Landschaft der Tester Berge geschaffen wird, war der Rahmen des mehrstündigen Beisammenseins, an dem auch die beiden Werksärzte Dr. Niemann und Dr. Ploenes teilnahmen.

Arbeitsdirektor Meyer erinnerte in seiner Begrüßung an die Jahre nach dem Krieg, als man bei der ATH begann, die ersten neuen Wohnsiedlungen für die Belegschaft zu planen und zu bauen. Damals habe Dr. Forstmann, der „Siedlervater“ nicht nur der Hütte, sondern auch der Stahlarbeiter und Bergleute und vieler anderer Siedler weit über das Ruhrgebiet hinaus, dem Werk gerne seine Erfahrungen und seinen Rat zur Verfügung gestellt. Denn in den zwanziger Jahren sei es ja Dr. Forstmann gewesen, der sich als der für das Wohnungswesen der ATH damals Verantwortliche große Verdienste um die neue Ausrichtung in der Anlage von Werkwohnungen für die Belegschaft der Hütte habe erwerben können.

Zwischen 1946 und 1950 habe man mit Dr. Forstmann immer wieder die Fragen des Zusammen-

wohnens von Menschen aus dem gleichen Unternehmen diskutiert und dabei — nicht zuletzt auch mit starker Unterstützung durch Direktor Wenck von den Rheinischen Wohnstätten — in der Bildung von Wohngemeinschaften eine zeitgemäße Form des Zusammenschlusses der Siedler und Mieter gefunden. Die Frage solcher Wohngemeinschaften, so unterstrich der Arbeitsdirektor in diesem Zusammenhang, stehe heute wieder stark im Mittelpunkt der Diskussion. Dazu habe auch die Schrift von Dr. Forstmann beigetragen, die er mit Unterstützung des Instituts für Siedlungs- und Wohnungswesen der Universität Münster sowie der ATH veröffentlichten konnte.



Dr. Forstmann geht es in dieser Zusammenfassung seiner Erfahrungen und Ansichten — aufs Große des Städte- und Wohnungsbaus gesehen — vor allem darum, daß der Städtebau keineswegs allein als ästhetisch-technische, sondern in erster Linie als gesellschaftspolitische Aufgabe begriffen werden müsse, als ein Auftrag, das richtige Nebeneinanderwohnen zu einem echten Miteinander machen zu können. Das kam deutlich zum Ausdruck, als Dr. Forstmann selbst seine Gedanken nochmals erläuterte und schließlich mit den Männern diskutierte, die in den elf Wohngemeinschaften unserer Hütte, zum Teil seit nunmehr zehn Jahren, seine Ideen verwirklichten.

Er erinnerte an die ersten Jahre nach 1945, als nicht zuletzt durch den Einsatz von Herrn Meyer als dem damaligen Betriebsratsvorsitzenden der Gedanke zum Bau von Wohnungen und Eigenheimen unter der Belegschaft entstand und gefördert wurde. Man habe sich damals nicht nur mit dem Architekten, insbesondere Prof. Taut, über die bauliche Gestaltung unterhalten, sondern auch überlegt, wie man die Anforderungen lösen könne, die das Miteinanderwohnen an die Familien der Siedler und Mieter stelle. Dabei sei es vor allem um die Fragen der gegenseitigen Rücksichtnahme gegangen, um das Benehmen in der Wohnung, die man — da damals neue Wohnungen eine besonders große Mangelware waren — wirklich noch als eine Oase der Ruhe und Erholung nach Schicht betrachtete; um all das letztlich, was man als die Bildung einer echten Wohnkultur bezeichnen

könne. In allen diesen und vielen anderen Fragen trafen sich ja die Interessen der Mieter und vor allem der Siedler mit denen des Werkes, das die Wohnungen gebaut habe.

In seiner Schrift, so sagte Dr. Forstmann, schildere er, wie es 1954 zur Bildung der ersten Wohngemeinschaft für 164 Familien von Belegschaftsmitgliedern der ATH gekommen sei. Herr Meyer habe damals beim Vorstand der Rheinische Wohnstätten AG angeregt, doch alles zu tun, um die zukünftigen Bewohner der werksverbundenen Mietwohnungen anzuspornen und zu ermutigen, in ihrem ureigenen Interesse bei der Pflege und Erhaltung ihrer neuen Mietwohnungen mitzuwirken.

Darüber hinaus habe er versucht, diesen Gedanken auch der Belegschaft selbst näher zu bringen und in einer Belegschaftsversammlung im April 1954 erklärt: „Wenn wir als Schaffende innerhalb der menschlichen Gesellschaft volle Gleichberechtigung und Gleichwertung beanspruchen wollen, so können wir im Gemeinschaftsleben nur dann eine entsprechende Achtung und Anerkennung finden, wenn wir uns auch als Mieter in die allgemeine Gesellschaftsordnung diszipliniert einfügen. Den Beweis unserer Reife müssen wir also auch im Wohnleben erbringen. Haus, Wohnung und Umgebung sind unserer Obhut anvertraut worden. Wir dürfen nicht selbst zerstören, was zu unserem Wohlergehen geschaffen wurde.“

Dieser Hinweis lasse erkennen, stellte Dr. Forstmann fest, daß hier die Initiative zur Weckung und Förderung gemeinschaftsbewußten Verhaltens nicht von „oben“, sondern von „unten“ kam.



Bei einem Rundgang hatte Dr. Forstmann am Vormittag zusammen mit Professor Taut die Siedlungen unserer Hütte besucht. Er gewann dabei den besten Eindruck, wenn er feststellte: Er habe nette Familien angetroffen und sei sehr erfreut über den durchweg guten Zustand, in dem er Häuser, Wohnungen und Vorgärten vorgefunden habe.

Die Wohngemeinschaften beständen jetzt zehn Jahre. Man müsse sich deshalb heute ernstlich fragen — das sei ja auch der Sinn der Aussprache —, ob sich ihre Arbeit gelohnt habe. Die sehr rege Diskussion, an der sich die Mitglieder der Vorstände der Wohngemeinschaften, aber auch Arbeitsdirektor Meyer, Hbv. Kolpatzek sowie die Ärzte beteiligten, unterstrich die erfreulichen Seiten des Zustandes und des Zusammenlebens in den Siedlungen, scheute sich aber auch nicht, gewisse Schatten ins rechte Licht zu rücken.

„Eine gute Hausgemeinschaft“, so sagte ein Sprecher treffend, „macht das Wohnen erst zur Freude.“ Dr. Forstmann unterstrich, daß auch

eine Mietwohnung ein eigenes Heim sein könne. Die Frage der Gärten, insbesondere der Vorgärten von Miethäusern, wurde berührt und von verschiedenen Seiten dabei bedauert, daß manche Mieter — wenn es auch nur vereinzelte seien — offensichtlich den Wert der Grünanlagen nicht richtig kennen; sonst würden sie auch ihre Kinder stärker zur Pflege des Rasens und der Anpflanzungen anhalten. Es sei aber trotzdem eine erfreuliche Feststellung, daß um die Vorgärten der ATH-Siedlungen heute hohe Zäune eigentlich nicht mehr notwendig seien. Selbstverständlich würden die geschaffenen Werte in Haus und Garten, wie Direktor Meyer unterstrich, noch am besten dort erhalten und gepflegt, wo eigener Besitz vorhanden sei.

Unter Zustimmung der Teilnehmer konnte Dr. Forstmann aus der Diskussion das Fazit ziehen und feststellen, daß sich die Bildung der Wohngemeinschaften, vor allem dank der verdienstvollen Arbeit der Vorstände, auf jeden Fall gelohnt habe. Dabei könne nicht übersehen werden, daß die Vorstände oft für Arbeiten eingespannt würden, die nicht zu ihren eigentlichen Obliegenheiten gehörten, sondern mehr Angelegenheit der Wohnungsverwaltungen sei. Nicht zuletzt den Wohngemeinschaften und ihrer Tätigkeit sei es zu verdanken, daß die Siedlungen der ATH nett und sauber aussähen und jeden Vergleich mit anderen Wohnsiedlungen aushielten. Die Männer an der Spitze der Wohngemeinschaften sollten sich nicht durch Fehler oder das Versagen anderer Stellen irremachen lassen, meinte Dr. Forstmann. Man solle ihnen vielmehr dankbar sein, daß sie dieses Amt und die damit verbundene schwere Aufgabe im Dienst der Gemeinschaft übernommen hätten und weiterführten.

Dr. Forstmann gab ihnen für ihre Arbeit — vor allem bei Schwierigkeiten — als Leitspruch zum Schluß die Parole mit auf den Weg, nach der er in seinem jetzt fast achtzigjährigen Leben gehandelt habe: „Immer ran!“

Direktor Adolf Müller 65 Jahre



Am 20. August kann Direktor Adolf Müller, federführendes Mitglied der Geschäftsführung des Gemeinschaftsbetriebes Eisenbahn und Häfen, sein 65. Lebensjahr vollenden.

Direktor Müller war am 1. Juli 1927 bei der Abteilung Eisenbahn und Häfen der August Thyssen-Hütte eingetreten und zunächst als Betriebsingenieur im Eisenbahnbauamt tätig. Zuvor war er vier Jahre lang bei der Reichsbahn Regierungsbauführer gewesen und im Mai 1927 zum Regierungsbaumeister ernannt worden. Bei unserer Hütte wurde er 1937 Betriebschef des Eisenbahn-Betriebsamtes. 1941 übernahm er als Oberingenieur auch die Leitung des Hafenamtes. Als sich 1949 im Zuge der Entflechtung die Fortführung der bewährten Verbundwirtschaft der Hütten und Zechen im Norden Duisburgs im Bereich des Werksverkehrs als notwendig erwies und der „Gemeinschaftsbetrieb Eisen-

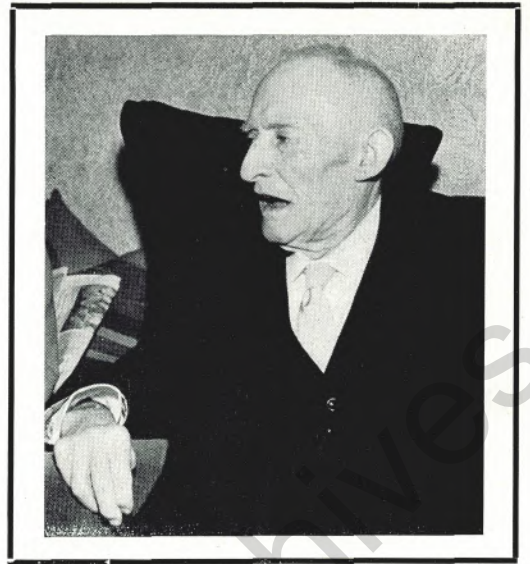
bahn und Häfen“ gegründet wurde, trat Direktor Müller als technischer Leiter in die Geschäftsführung ein.

Zusammen mit Direktor Hoffmann als kaufmännischer Geschäftsführer gelang es ihm, die überaus schwierigen, vor allem technisch-organisatorischen Probleme des Werksverkehrsverbunds zu bewältigen. Dabei lag ihm vor allem auch die Modernisierung des Betriebs am Herzen, insbesondere die planmäßig betriebene Elektrifizierung, die nunmehr fast vollständig durchgeführt ist. Mit einer Beförderungsleistung von monatlich fünf Millionen Tonnen und 22 Millionen Tonnen-Kilometern ist der Gemeinschaftsbetrieb heute das größte Unternehmen dieser Art in Europa. Auch der Ausbau des Werks Hafens Schweglern auf eine Umschlagleistung von über eine Million Tonnen je Monat ist eng mit seinem Namen verknüpft.

Über den Rahmen des Gemeinschaftsbetriebes hinaus übernahm Direktor Müller noch Verantwortung und mancherlei Aufgaben, insbesondere in Fachausschüssen für Werkstransport-

Betriebschef i. R. Wilhelm Born

Wenige Wochen nach Vollendung seines 85. Lebensjahres ist der frühere Betriebschef des Feineisen-Walzwerkes der ATH, Wilhelm Born, am 2. Juli verstorben.



Fast fünf Jahrzehnte, von 1897 bis 1945 — so hieß es in einem Nachruf der Werksleitung — „hat Herr Born in vorbildlicher Treue unserem Werk gedient. Als Anfang der fünfziger Jahre unsere Walzwerke neu errichtet und in Gang gesetzt wurden, stellte er sein umfassendes Fachwissen und seine reiche Betriebserfahrung selbstlos und bereitwillig in den Dienst des Wiederaufbaus. Herr Born hat sich durch seine Tüchtigkeit und sein vornehmes Wesen die Wertschätzung und Zuneigung aller erworben, denen er beruflich und menschlich nahestand.“

Mit der Entwicklung unseres Profilwalzwerkes aus den ersten Anfängen bis zur Gegenwart war wohl niemand so vertraut wie Betriebschef Born, der selbst noch nach dem Kriege am Wiederaufbau der jetzigen Fertigstraße V mitwirken konnte.

Schon 1893, gerade aus der Volksschule entlassen, gehörte er kurze Zeit zur Belegschaft der damaligen Gewerkschaft Deutscher Kaiser. 1897, nach vorübergehender Tätigkeit auf einem anderen Werk, kehrte er dann nach Bruckhausen zurück, in einem Augenblick, da mit der Inbetriebnahme von Straße 6 in der dritten Walzwerkshalle der Bau der Walzenstraßen vorerst abgeschlossen worden war. In seinen Erinne-

rungen, die die Werkzeitung 1957 im September- und Oktober-Heft veröffentlichen konnte, schilderte Wilhelm Born sehr eindringlich die Gründung und den Ausbau der Walzwerke; der „Geburtstag der ATH-Profile“ war übrigens der 30. Januar 1892, an dem auf der Fertigstraße II 20er-Träger als erstes Erzeugnis gewalzt wurden.

Im Walzwerk war Wilhelm Borns berufliche „Heimat“. Hier war er von der Pike auf tätig: 1909 wurde er Oberwalzmeister, 1913 Obermeister im Walzwerk III, schließlich 1921 Betriebsführer und fünf Jahre später Betriebschef dieses Feineisen-Walzwerkes. Seine hohen fachlichen Kenntnisse veranlaßten Generaldirektor Dahl, ihn vor dem ersten Weltkrieg auch beim Aufbau der Walzenstraßen im Hüttenwerk Hagendingen in Lothringen einzusetzen. Wenn Herr Born im Gespräch mit der Werkzeitung von all diesen Jahren erzählte, dann hatte er auch an Hagendingen sehr eindringliche und schöne Erinnerungen, nicht zuletzt auch an die Landschaft, die dem 1877 in Dümpten bei Mülheim Geborenen sehr zusagte.

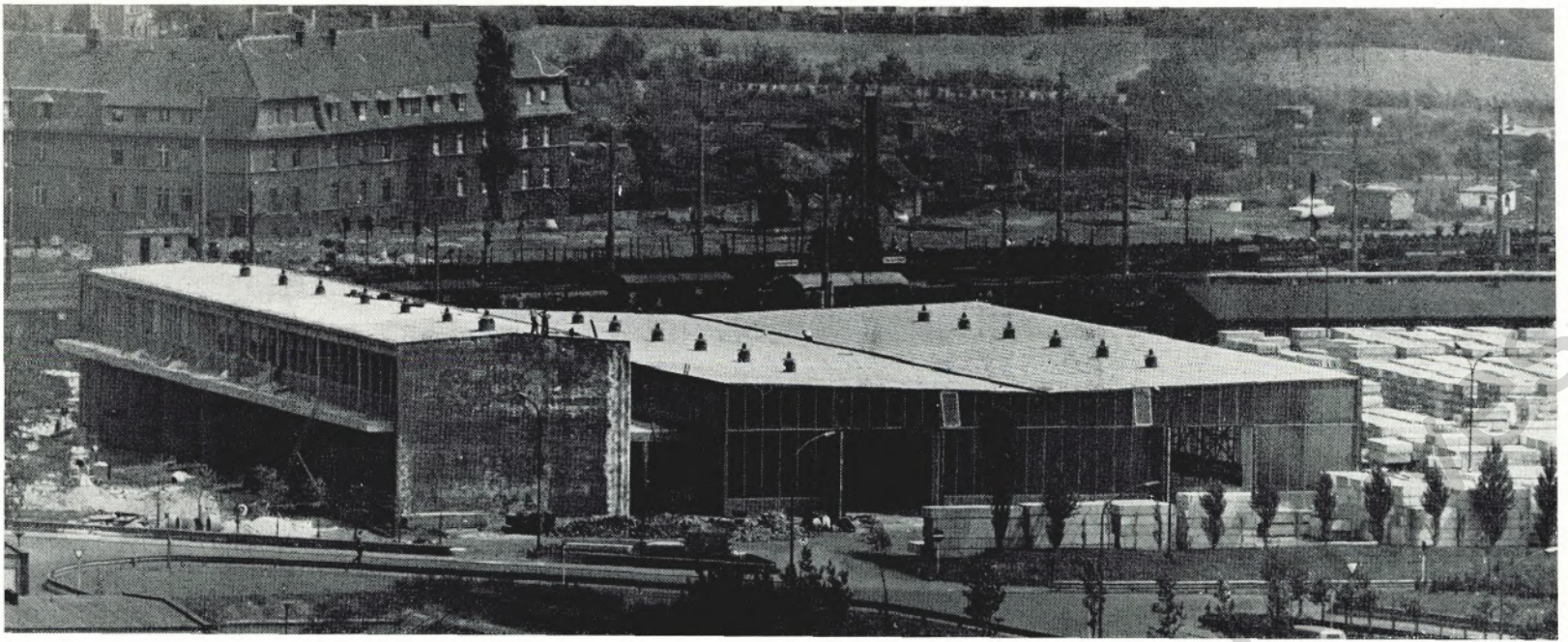
In Wilhelm Borns Erzählungen gewannen auch die Personen, mit denen er zusammengearbeitet hatte, und ihre Tätigkeit eine sehr plastische Form. Alle Männer der Betriebe aus dem ersten Jahrzehnt der Hütte bis in die Zeit des Kriegsendes waren ihm vertraut, und er hatte ein sehr persönliches Urteil über ihre Haltung und Leistung. Das galt aber vor allem für die Meister und Walzer, mit denen er es im Betrieb in den fünfzig Jahren, da er in Hamborn tätig war, zu tun hatte.

Praktisch hat er fast den gesamten technischen Fortschritt selbst miterlebt, der in den Walzwerken eingetreten ist und dort vom Handbetrieb zu der heutigen starken Mechanisierung führte. Aus Leistungen, die einst für Tage und Wochen galten, sind heute — nicht zuletzt auch dank der Leistungen und Erfahrungen von Praktikern, wie Wilhelm Born einer war — Stundenleistungen geworden, obwohl die körperliche Arbeitskraft, die vor sechzig Jahren sehr stark eingesetzt werden mußte, jetzt weit weniger in Anspruch genommen wird.

Mit Wilhelm Born verlor die Thyssenhütte einen Mann, dessen berufliches Wirken und Werden in Bruckhausen ein Beispiel für das Wachsen des Unternehmens und den Fortschritt der Technik war. Werk und Belegschaft der ATH werden Betriebschef Born über das Grab hinaus ein ehrendes Andenken bewahren.

wesen und Massenumschlag. Als international anerkannter Verkehrsfachmann und Spezialist für Hafenanlagen wirkte er über die deutschen Grenzen hinaus und erstattete maßgebliche Gutachten über Verkehrs- und Umschlagprobleme in Afrika — hier zum Beispiel für den Erztransport in Liberia von der Bonge Range zur Küste —, in Südamerika und Persien.

Mit der Belegschaft des „Gemeinschaftsbetriebes Eisenbahn und Häfen“ nimmt auch die ATH am Geburtstag von Direktor Müller herzlich Anteil. Sie wünscht ihm Gesundheit und genügend Zeit zur Muße und Erholung nach jahrzehntelanger erfolgreicher Arbeit.



Zu Füßen der Thyssenbrücke, unmittelbar neben der innerbetrieblichen Werksstraße zum Tor 3, ist in den letzten Monaten ein Bau entstanden, der zwei wichtige Abteilungen aufnehmen wird: Hier wird die Transportzentrale eine zentrale Fahrzeughalle und neue Büros erhalten; außerdem entsteht die neue Unterkunft der Werkfeuerwehr mit der Alarm-Zentrale und einem Atemschutz-Geräteraum.

Neue Zentralen für Transport und Feuerwehr an der Thyssenbrücke

Die neuen Hallen fügen sich sehr harmonisch in das Gesamtbild ein, das die Neubauten der Hütte in den letzten Jahren auf der Westseite der Kaiser-Wilhelm-Straße schufen. Künftig werden die Technische Versuchsanstalt, das Chemische Hauptlaboratorium und die Werkküche mit der Transportzentrale eine architektonische Einheit bilden. Nicht zuletzt war die verkehrsmäßige Lage bestimmend dafür, an dieser Stelle die Neubauten zu errichten. Dies gilt sowohl für die Transportzentrale als auch für die Feuerwehr. Die bevorstehende Vervollendung der Neubauten gibt der Werkzeitung Veranlassung, heute einen kurzen Überblick über die Entwicklung und Aufgaben der Abteilung Transportzentrale zu geben.

Während früher vor allem Elektrokarren als innerbetriebliche Fahrzeuge für Transportaufgaben eingesetzt wurden, kamen nach dem Kriege die mannigfaltigsten Transportmittel, auch für Sonderzwecke, auf den Markt. Sehr schnell erkannte man auch bei den Hüttenwerken, daß der Anteil der Transportkosten an den Verarbeitungskosten bei richtigem Einsatz dieser Fördermittel nicht unwesentlich gesenkt werden könne.

180 hütteneigene Fahrzeuge

Diese Bestrebungen nach Rationalisierung führten auch bei der ATH zur Einrichtung einer Abteilung Transportrationalisierung innerhalb der Betriebswirtschaft. Ihr oblag es, die am besten geeigneten Fahrzeuge für die einzelnen Transportaufgaben zu untersuchen und auszuwählen. Die im Laufe der Jahre gesammelten Erfahrun-

gen führten dazu, daß immer mehr Transportaufgaben von modernen Flurfördermitteln übernommen wurden. Heute sind innerhalb unseres Werkes rund 180 derartige hütteneigene Fahrzeuge im Einsatz.

Die Erfahrungen ließen es auch als richtig erscheinen, alle nicht einzelnen Betrieben fest zugeordneten Fahrzeuge in einer Transportzentrale zusammenzufassen und ihren Einsatz zentral zu steuern. Heute werden rund 110 Mann in drei Schichten täglich bei den verschiedensten Transportaufgaben von dieser Zentrale eingesetzt.

Halle von 2100 qm Fläche

Die bisherigen Unterkünfte waren provisorisch, zunächst in Baracken der Stoffwirtschaft bei der Kläranlage Warmbandwerk, später in Schuppen der Siporex-Anlage. Um die Fahrzeuge aber ordnungsgemäß unterbringen und pflegen zu können, war der Bau einer großen Halle mit allen notwendigen Einrichtungen eine Voraussetzung. Der Neubau der Transportzentrale bringt eine endgültige Lösung. Denn neben modernen Belegschafts- und Büroräumen werden hier alle Einrichtungen geschaffen, die eine Erfüllung der übertragenen Aufgaben gewährleisten.

Mittelpunkt des gesamten Gebäudekomplexes ist die große Fahrzeughalle, die eine Länge von sechzig Meter und eine Breite von 35 Meter hat, also eine Fläche von 2100 Quadratmeter bedeckt. Dazu kommen in einem an der Längsseite angebauten zweigeschossigen Bürobau noch eine große Pflegehalle mit Grube und 10-Tonnen-Heber sowie zwei Räume für die Unterstellung von Großgeräten wie Mobilkran und Portalwagen. Die Halle wird jedoch nicht nur die Fahrzeuge aufnehmen, sondern auch über zwei abgetrennte Boxen verfügen, die mit Hebern, Waschpumpen, Ölpumpen und Kom-

pressoren zur Pflege von kleineren Transportern und LKWs ausgerüstet sind.

Der Bürobau wird zur Hälfte der Werkfeuerwehr zur Verfügung stehen, die im Erdgeschoß ihre Fahrzeuge unterstellen kann und im Obergeschoß Aufenthalts- und Geräteräume erhält. Die Transportzentrale hat in ihrem Teil des Obergeschosses Umkleide-, Wasch- und Aufenthaltsräume für die Fahrer, sieben Büroräume sowie einen Unterrichtsraum.

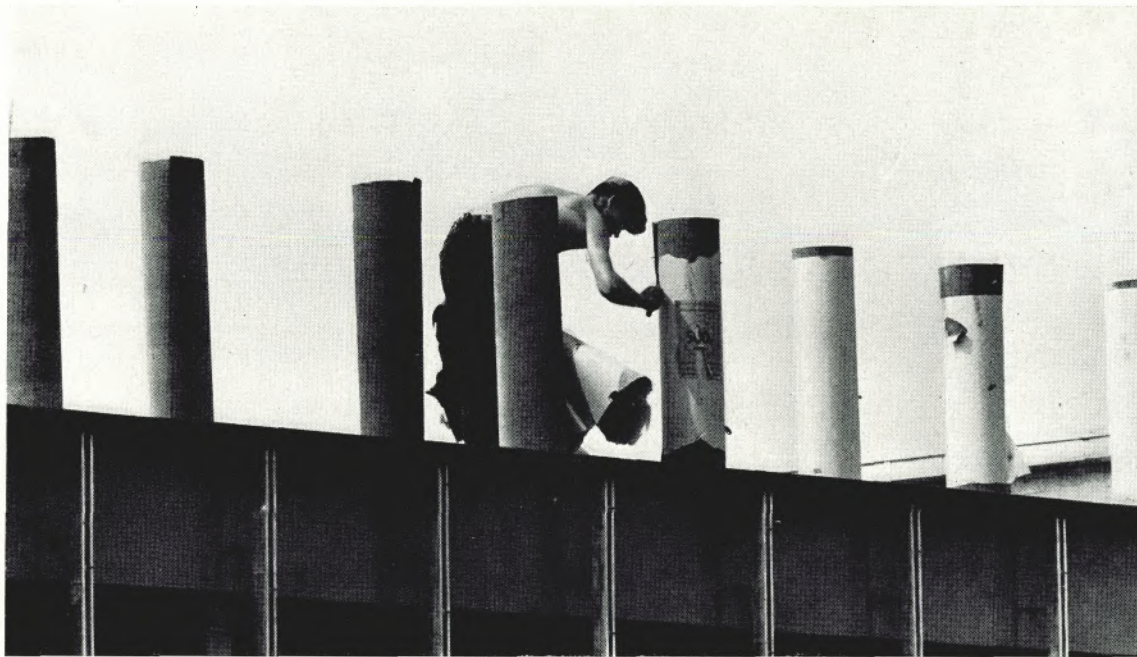
Ein Blick auf den Fahrzeugbestand zeigt deutlich, daß in der Transportzentrale stets eine Vielzahl von Aufgaben zu erfüllen ist. Sieben Fahrzeuge stehen allein für den Sauerstofftransport und den Transport von Magazingütern zur Verfügung. Drei Fahrzeuge sind täglich im Dienst der Werkspost unterwegs. Dazu kommen noch zwei Kleinbusse des innerbetrieblichen Personenverkehrs.

Außerdem gibt es eine Reihe von Spezialfahrzeugen, wie sechs Stapler, zwei Kehrmaschinen, drei Mobilkräne, von denen zwei mit Funksprecheinrichtung ausgerüstet sind. Für die Kammeräumung im SM-Werk I werden zwei Eimco-Überkopflader eingesetzt.

Des weiteren wird der in den einzelnen Betrieben anfallende Müll und Schrott, der in rund 55 Spezialbehältern gesammelt wird, regelmäßig mit einem Spezialfahrzeug (Multi-Transporter) abgefahren. Für den Coiltransport vom Warmband zur Beize stehen zwei schwere Krupp-Zugmaschinen mit Spezialanhängern (35 Tonnen Nutzlast) in täglich dreischichtigem Einsatz.

Für die Betankung der betriebsgebundenen Flurförderzeuge und Loks mit Dieselantrieb kommt ein Tankwagen (2500 Liter) zum Einsatz, der nach festgelegtem Fahrplan täglich diese Fahrzeuge versorgt. Mit 14 Elektrokarren und einigen Mopeds kommen somit zur Zeit insge-

DAS BILD DIESER SEITE gibt einen Blick auf die Gebäude der Transportzentrale und neuen Feuerwehrzentrale an der Thyssenbrücke. Die Aufnahme wurde mit einem Tele-Objektiv vom neuen Verwaltungs-Hochhaus der ATH an Tor I „geschossen“



DAS SIND KEINE SCHORNSTEINE, wie es dem Betrachter auf den ersten Blick wohl erscheinen mag, sondern acht Rollen Dachpappe, die zur Isolierung des Daches der neuen Transportzentrale benutzt wurden — UNTEN: Das Bürogebäude ist mit Stahlfenstern ausgestattet; sie wurden gerade ausgerichtet, als der Fotograf das Bild machen konnte

samt 65 Fahrzeuge in der Transportzentrale zum Einsatz, die laufend gepflegt und auf ihre Betriebssicherheit geprüft werden müssen.

Wenn mit dem Bezug dieses Neubaus die Fahrer, Kraftfahrzeugschlosser und Kontrolleure sowie die Fahrzeuge ihren festen zentralen Punkt erhalten, so werden neben dem Fahr- und Pflegedienst weitere Aufgaben, insbesondere in Zusammenarbeit mit der Abteilung Transportrationalisierung, zu erfüllen sein. Sie betreffen unter anderem die Ausarbeitung von Fahrplänen für die einzelnen Zustelldienste, die Beratung bei der Auswahl von Fahrzeugen, die Beschilderung der Werksstraßen nach den Vorschriften der Straßenverkehrsordnung sowie die Ausbildung und Schulung von Fahrern für Flurfördermittel.

Modernes Alarmsystem für Feuerwehr

Der Werkfeuerwehr schaffen die Neubauten endlich eine neuzeitliche Unterkunft. Besonders hervorzuheben ist in ihr die Einrichtung einer modernen Feuermelde-Anlage. Das gesamte Hüttengelände, einschließlich des Werksgebietes in Beeckerwerth (Oxygen-Stahlwerk), wird künftig in drei Schleifen aufgeteilt und mit bis zu 70 Feuermeldern je Schleife, mithin mit ca. 200 Feuermeldern insgesamt, ausgestattet. Die Zentrale findet im Neubau der Werkfeuerwehr Aufnahme.

Feueralarme können mit dieser Anlage weitgehend automatisch erfolgen; Irrtümer durch ungenaue, oft auch mißverständliche telefonische Alarmangaben werden ausgeschaltet. Der automatische Feuermelder garantiert einen kurzfristigen Einsatz der Werkfeuerwehr am Brandherd. Für eine wirksame Brandbekämpfung ist die Zeit vom Entstehen eines Schadenfeuers bis zu seiner Entdeckung und bis zum ersten Einsatz von Feuerlöschgeräten immer äußerst entscheidend. Der Wettlauf mit der Zeit ist hier nur zu gewinnen, wenn man den Brand im Ursprung frühzeitig aufspürt.

Eine alle Betriebe erfassende Feuermelde-Einrichtung soll dann gewährleisten, daß die Werkfeuerwehr mit dem Erkennen einer Brandgefahr umgehend alarmiert werden kann. Erfahrungsgemäß sind nämlich bei einer Brandgefahr die ersten fünf Minuten einer rechtzeitigen Brandbekämpfung oft ausschlaggebend für den Erfolg der Verhütung größerer Brandschäden.

Moderne Feuermelder sind somit eine wertvolle Hilfe für einen wirksamen Brandschutz, sie gewährleisten eine rasche Feuermeldung und dadurch eine schnelle Brandbekämpfung. Für die Sicherheit der Produktionsbetriebe und ihrer Nebenbetriebe wird also mit der Inbetrieb-

nahme der vorgesehenen neuzeitlichen Feuermeldeeinrichtung ein entscheidender Fortschritt erzielt werden.

Zentrale Atemschutz-Stelle wird errichtet

In ihrem Neubauteil der zentralen Fahrzeughalle wird die Werkfeuerwehr eine zentrale Atemschutz-Stelle nach neuzeitlichen Erkenntnissen erhalten. Ihre Einrichtung war schon seit langer Zeit dringend notwendig. Denn die Gefahren, denen die auf einem Hüttenwerk beschäftigten Menschen ausgesetzt sein können, sind mannigfaltig. Eine Gefahr besonderer Art bilden die Verunreinigungen der Luft durch giftige Gase, Dämpfe und Stäube, die an vielen Arbeitsplätzen unvermeidlich auftreten. Hier kann nur ein geeigneter Atemschutz helfen.

Der Atemschutz, der von der zentralen Atemschutz-Stelle der Werkfeuerwehr geleitet wird, umfaßt:

- Bevorratung zweckentsprechender Geräte in der zentralen Atemschutz-Stelle und in den Betrieben,
- fachgerechte Beratung,
- theoretische und praktische Schulung der Gerätebenutzer,

d) organisatorische Überwachung von Arbeiten, die zum Gebrauch von Atemschutzgeräten zwingen, zur Verwendung der jeweils richtigen Geräte unter Beachtung aller Sicherheitsmaßnahmen; diese Aufgabe wird in enger Zusammenarbeit zwischen Werkfeuerwehr und Sicherheitswesen geleistet.

Sorgfältige Wartung der Geräte

Atemschutz erfordert Fachleute. Sie stehen der Werkfeuerwehr zur Durchführung der vorgenannten Aufgaben auf Grund ihrer Ausbildung und Erfahrung zur Verfügung. Der Leiter der Werkfeuerwehr trifft für die Bevorratung die Auswahl der am besten geeigneten Geräte für die mannigfaltigen Arbeiten in Gas- und staubgefährdeten Bereichen. Sie werden in der zentralen Atemschutz-Stelle im Geräteraum gelagert und einer laufenden Kontrolle und Überprüfung unterzogen.

Ein hauptamtlicher Gerätewart hat mit einem Stellvertreter für die laufende Wartung aller Geräte zu sorgen. Er hat Reparaturen durchzuführen, für die ihm im Gerätereinigungs- und Reparaturraum der zentralen Atemschutz-Stelle die erforderlichen Einrichtungen zur Verfügung stehen werden, so zum Beispiel: eine Abtropf-



BAHN NEBEN BAHN LEGTE der Arbeiter aneinander, um das Dach der neuen Transportzentrale an der Thyssenbrücke zu isolieren — UNTEN: Hier werden gerade Trennungswände innerhalb der einzelnen Werkstatträume der Transportzentrale gesetzt. Als Material diente dabei Stahlblech, das eine sehr einfache Verlegung möglich machte



anlage, eine Masken-Wasch- und Schlauchspül-anlage, ein moderner Desinfektionsschrank, eine Sauerstoffumfüllpumpe sowie eine Werkstatt mit allen Ersatzteilen für Atemschutz- und Wiederbelebungsgeräte.

In zweckentsprechenden Regalen und Schränken werden nach ihrer Wartung und Prüfung die Atemschutzgeräte, wie Kreislaufgeräte, Frischluftgeräte, Druckluft-Schlauchgeräte und Filtergeräte staubfrei gelagert.

Ausbildung an Atemschutz-Geräten

Die theoretische Schulung der Träger von Atemschutzgeräten aus den Betrieben erfolgt zukünftig durch Lehrpersonal der Werkfeuerwehr. In erster Linie wird sie durch den Brandmeister in dem Reparatur- und anschließenden Geräteraum der zentralen Atemschutz-Stelle durchgeführt.

Hier können an Hand von Reparaturgeräten die Geräteträger das „Herz“ ihrer Geräte bis in alle Einzelheiten kennenlernen. Sie werden so das notwendige Vertrauen zu ihren Geräten gewinnen. Ergänzend werden für die theoretische Schulung Vitrinen mit Modellen, Schautafeln und sonstige Anschauungsgegenstände in

der zentralen Atemschutz-Stelle zur Verfügung stehen.

Neben der theoretischen Schulung wird die praktische Ausbildung unter der Maske in besonderem Maße durchgeführt werden. Hierfür wird in einem von der Fahrzeughalle der Werkfeuerwehr abgetrennten Teil ein Übungsraum eingerichtet. In ihm sollen die Geräteträger Sicherheit im Umgang mit den Atemschutzgeräten erlangen. Sie sollen sich auch selbst durch regelmäßige Übungen überprüfen, ob sie gesundheitlich den gestellten hohen Anforderungen für eine Arbeit mit einem Atemschutzgerät gewachsen sind. Die im Übungsraum eingesetzten Geräteträger können vom Übungsleiter und seinen Ausbildungsgehilfen durch Fenster laufend beobachtet werden.

Zusammenfassend sei gesagt, daß die Einrichtungen der neuen zentralen Atemschutz-Stelle der Feuerwehr einen allen Betriebsverhältnissen angepaßten Atemschutz gewährleisten. Trotz der räumlich auseinander liegenden Einsatz- und Bedarfsstellen wird sich die vorgesehene Zentralisation des Atemschutz-Dienstes mit Sicherheit bewähren. Ein wichtiger Schritt zur Verbesserung des Schutzes der Mitarbeiter in den Betrieben wird damit getan sein.

Glück in Tabletten gibt es nicht

Vor einiger Zeit hat ein bekanntes Befragungsinstitut berichtet, daß 60 Prozent aller Erwachsenen Bewohner der Bundesrepublik Deutschland regelmäßig Tabletten und Medikamente einnehmen. Zwei Drittel der Bundesbürger haben ständig Arzneimittel vorrätig, die sie meist nach Gutdünken und ohne ärztliche Kontrolle schlucken.

Erstaunlicherweise wurde bei der Erhebung die Frage nach dem Warum nicht gestellt. Ist es die „Hetze des modernen Lebens“? Diese Phrase, so gern gebraucht, ist falsch. Nie zuvor haben die Menschen so viel Muße gehabt, so viel Zeit, sich den Annehmlichkeiten des Lebens hinzugeben. Was ist es also?

In einem Land, das sich seiner Tüchtigkeit rühmt, in dem wir in einiger Sicherheit einen hohen Lebensstandard genießen, versuchen wir, hinter einem Wall von Tabletten Schutz zu finden. Wovor? Einfach vor dem normalen Leben! Vor Sorgen und Anforderungen, die zu ertragen der Mensch von allem Anfang an geschaffen ist und die er auch ohne weiteres ertragen kann.

Bei den meisten „Leiden“ handelt es sich um ganz normale Probleme des täglichen Lebens. Jeder hat Sorgen — finanzielle und andere. Jeder fühlt sich einmal schlapp, kann nicht recht schlafen und sich schlecht konzentrieren. Es wird im täglichen Leben und im Beruf immer Reibereien geben. Nur scheint es den Verkäufern von Glück in Tablettenform nicht klar zu sein, daß man den Menschen, wenn man ihm auf diese Art die täglichen Sorgen abnimmt, einer seiner lebenswichtigen Fähigkeiten beraubt: sich neuen Situationen und Gegebenheiten anzupassen. Der Denkfehler der „Tablettomanen“ liegt darin, daß sie glauben, sie müßten, weil zuviel Angst schädlich sei, aller Angst aus dem Wege gehen. Sie übersehen, daß für jede Angst ein Anlaß besteht, der nicht einfach aus der Welt geschafft wird, indem man eine Tablette schluckt. Dieser Anlaß wird am nächsten Morgen noch genau da sein — und mit ihm die Versuchung, nach der nächsten Tablette zu greifen.

Abgesehen von der seelischen Degradierung, die der Tabletten-süchtige mit sich selbst betreibt, kann das wahllose Einnehmen von Pillen zur Gewöhnung und zu ernstlichen körperlichen Schäden führen. Ein wissenschaftliches Werk, das sich ausschließlich mit den schädlichen Auswirkungen von Medikamenten beschäftigt, umfaßt 1300 Druckseiten. Der dauernde Genuß von Schmerztabletten — für die man allein 100 Millionen Mark im Jahr ausgibt — führt in einem immerwährenden Teufelskreis wiederum zu Schmerzen und nach und nach dazu, daß man immer größere Mengen einnimmt.

Die Fähigkeit, Mißgeschick zu ertragen, muß bereits in der Kindheit und Jugend entwickelt werden, indem man junge Menschen Unbequemlichkeiten und Schwierigkeiten aussetzt. Vor dieser Erziehungsaufgabe aber versagen heute viele Eltern. Es ist mit wenig Schwierigkeiten verbunden, die Kinder zu lehren, daß Furcht nicht etwas ist, was man unter allen Umständen vermeiden müsse, sondern daß sie Bestandteil eines sinnreichen und notwendigen Warnsystems in uns ist. Ein gewisses Maß an Anpassung ist ein unvermeidlicher Teil des Lebens, und ein gewisses Maß an Furcht Ausdruck dieses Lebens. Außerdem muß man sich sein Glück verdienen. Das gibt es nicht in Tabletten.

(Aus „Das Beste aus Reader's Digest“)





Für die Helferinnen und Helfer des Deutschen Roten Kreuzes steht die ständige Weiterbildung an erster Stelle. Im Bild oben Bereitschaftsführer Plümer (links stehend) bei einer Demonstration; in der Mitte der vorderen Reihe Frau Gehring, die Leiterin der Hamborner Frauenbereitschaft — UNTEN: Auch das Ein- und Ausladen von Verletzten gehört zum Ausbildungsprogramm — MITTE: Helfer des Fachdienstes Fernmeldewesen bei einer Übung

Das Deutsche Rote Kreuz in Hamborn hat kürzlich, wie die Werkzeugzeitung berichtete, inmitten der neuen Wohnsiedlung der ATH auf dem Zinkhüttenplatz ein eigenes Heim erhalten. Die DRK-Männer- und -Frauenbereitschaft in Hamborn hat aber nicht nur hier im Wohnbereich von Belegschaftsmitgliedern unserer Hütte eine neue Zentrale erhalten, sondern ihr gehören auch eine ganze Anzahl Mitarbeiter der ATH an.

Neunzehn ATH-Männer gehören der Männerbereitschaft des DRK Hamborn an. Sie stellen damit über ein Drittel der Mitglieder dieser Bereitschaft. Sie opfern ihre Freizeit nach Schichtende und Büroschluß bei der Hütte im Dienst einer Aufgabe, der seit über hundert Jahren Männer und Frauen in aller Welt dienen.

Männer der ATH gehörten bereits zu den Gründern des Roten Kreuzes in Hamborn, das am 25. Februar 1909 als Sanitätskolonne entstanden ist. Die Sanitätskolonne wurde von dem damaligen Hamborner Bürgermeister Friedrich Schrecker ins Leben gerufen. Der erste Vorsitzende über die zunächst fünfzig Männer war der 1958 verstorbene Polizeioberspektor i. R. August Arnold. Zu den Gründern gehörten aber auch Werkmeister Nikolaus Krott und der Heildiener Fritz Kaiser von der Gewerkschaft Deutscher Kaiser in Hamborn, der heutigen August Thyssen-Hütte, sowie Peter Biesenbänder, der später bei den Vereinigten Stahlwerken als Oberdesinfektor tätig war.

Die Bedeutung der Aktivität, die von dieser Kolonne für den Rotkreuz-Gedanken am unteren Niederrhein ausging, erkennt man daran,



daß der Vorsitzende bereits zwei Jahre später in den Vorstand des Sanitätsverbandes der gesamten Rheinprovinz berufen wurde.

Nicht nur im ersten Weltkrieg, sondern vor allem auch in den nachfolgenden Wirren der Inflationsjahre hatten die Sanitäter manche Aufgaben zu erfüllen. Nur sehr langsam gelang es ihnen übrigens, ihre Kolonnenrüstung wieder zu ersetzen, die ihnen in den turbulenten Jahren des Ruhrkampfes gestohlen worden war. Mit der Freiwilligen Feuerwehr in Hamborn arbeiteten sie immer eng zusammen.

Seit 1930 auch Frauenbereitschaft

1930 erhielt die Kolonne ihr erstes eigenes Heim: Die Stadtverwaltung stellte ihr eine ehemalige Schulbaracke in der Comeniuschule zur Verfügung. Drei Jahre später schlossen sich dann auch Frauen, die dem Beispiel ihrer Männer oder Väter folgten, zur ersten weiblichen Rotkreuz-Bereitschaft zusammen. Zu ihnen gehörte auch die heutige Leiterin, Frau Gehring, deren Vater Carl Schnier zu den Gründern der Sanitätskolonne gezählt hatte und ihr erster Kolonnenführer gewesen war.

Der zweite Weltkrieg sah nicht nur viele Mitglieder im Kriegseinsatz, sondern auch bei der Hilfeleistung in der Heimat. 1943 verlor die Bereitschaft übrigens zum zweitenmal ihre gesamte Ausrüstung, als die Unterkunft bei einem Brandbombenangriff getroffen wurde und abbrannte.



Nach dem Kriege wurde das Deutsche Rote Kreuz offiziell erst wieder 1950 zugelassen. Trotzdem konnten die örtlichen Verbände nach alter Tradition auch vorher schon viele Aufgaben übernehmen. Dabei entsinnen sich die Männer und Frauen, die den mühseligen Anfang in jenen Jahren miterlebten, stets gern der guten Zusammenarbeit mit den örtlichen Stellen des Britischen Roten Kreuzes.

Stets zur Hilfe bereit

Seit jenen Jahren verfügt die Frauenbereitschaft über insgesamt fünfzig Helferinnen. Die Hälfte von ihnen war lange in der Zeit vor der Währungsreform bei der Schulspeisung eingesetzt, die das Schwedische Rote Kreuz in Hamborn durchführte. Ferner waren Schwerpunkte ihrer Arbeit die Betreuung von notleidenden alten Mitbürgern sowie der zahlreichen Flüchtlinge. Als Heim diente damals ein Kellerraum, der im Kriege als Luftschutzraum ausgebaut worden war. Seit 1950 wurden wichtige Aufgaben im Rahmen des DRK-Suchdienstes erfüllt.

Der Katalog der Hilfeleistungen ist auch heute recht umfangreich. Zu ihm zählen der Einsatz beim Blutspendedienst, insbesondere bei der ATH, Hilfeleistungen bei der Polio- und Pockenschutzimpfung, bei Kindertransporten, der Erholung alter Mitbürger, der Stadtranderholung der Schulkinder und der Sammlung für das Mütter-



Besonders intensiv führt die DRK-Bereitschaft Hamborn die Ausbildung von Laienhelfern durch. Der jetzt im neuen DRK-Heim am Zinkhüttenplatz zur Verfügung stehende Unterrichtsraum ist dabei eine wesentliche Hilfe — MITTE: Auch „Erste Hilfe“ mit einem modernen Beatmungsgerät will gelernt sein



genesungswerk. Seit Jahren sind neun Helferinnen in Hamborner Krankenhäusern tätig. Besonders wichtig ist die ständige Betreuung und Durchführung von Kursen in Erster Hilfe, Säuglingspflege und häuslicher Krankenpflege, von der auch viele Mitarbeiterinnen der ATH und junge Mütter Nutzen ziehen. Für die Männerbereitschaft kommen dazu die Bereitschaftsdienste bei Sportveranstaltungen und Kundgebungen.

Auch für Katastrophenschutz gerüstet

Schließlich spielt der Katastrophenschutz eine wichtige Rolle. Im Einsatzplan des DRK-Landesverbandes Nordrhein-Westfalen ist die DRK-Bereitschaft Hamborn mit ihren zwei Fahrzeugen ein festes Glied. Eines dieser Fahrzeuge und sechszehn DRK-Helfer stehen dem Katastrophenzug stets abrufbereit zur Verfügung. Wie wichtig diese Aufgabe insgesamt ist, zeigt der Einsatz von Katastrophenzügen der DRK bei der Flutkatastrophe in Norddeutschland. Damals stand auch ein Hamborner Fahrzeug bereit. Sein Einsatz war jedoch nicht mehr nötig, da die übrigen in Marsch gesetzten Helfer für die Hilfsaktion ausreichten; die Männer der Hamborner Bereitschaft konnten deshalb von ihrem Fahrzeug absitzen und die Hüttenmänner unter ihnen, die sich für den Einsatz abrufbereit gehalten hatten, an ihren Arbeitsplatz auf der ATH zurückkehren.

Die DRK-Bereitschaften haben darüber hinaus auch bestimmte Aufgaben innerhalb der Kata-

strophen-Einsatzzüge des DRK-Landesverbandes, die als fahrbares Lazarett dank ihrer technischen Ausrüstung völlig unabhängig an jedem beliebigen Ort arbeiten können, wie es seinerzeit in Budapest und Korea der Fall war. Die Bereitschaft ist deshalb auch mit zwei Sprechfunkgeräten FUG 8 ausgerüstet, die bei größeren Einsätzen benutzt werden.

ATH-Mitarbeiter führt Männerbereitschaft

Angesichts dieser vielfältigen Aufgaben der DRK-Bereitschaft Hamborn würde es ihr Bereitschaftsführer Günter Plümer — der übrigens in der Einkaufsabteilung der ATH tätig ist — sehr begrüßen, wenn sie noch mehr Mitglieder erhalten würde. Denn die dem DRK angehörenden ATH-Männer, die übrigens aus vielen Betrieben und Verwaltungsabteilungen stammen, arbeiten überwiegend im Schichtbetrieb, so daß eine größere Anzahl von Helfern die Einsatzbereitschaft des DRK erhöhen würde.

Mit besonderem Dank verzeichnet die Bereitschaft die Hilfe, die ihr aus der Industrie, nicht zuletzt von der Werksleitung der August Thyssen-Hütte, immer wieder zuteil wird. Das Entscheidende jedoch bleibt die selbstlose Bereitschaft der Helferinnen und Helfer, ihre Freizeit in den Dienst der Bevölkerung zu stellen — eine Aufgabe, der erfreulicherweise auch viele Mitarbeiter unserer Hütte nachkommen.

gm

DRK-Müterschulkurse jetzt in Hamborn

Die zentralgelegene DRK-Müterschule am Hauptbahnhof Duisburg — Ostausgang — wird ab September auch im neuen DRK-Heim am Zinkhüttenplatz in Hamborn Kurse durchführen. Sie wenden sich an das junge berufstätige Mädchen, an die junge Mutter und Hausfrau, an die Eltern und Kinder, aber auch an die reifere Frau und Großmutter. Für die einzelnen Kurse werden recht bald Vormerkmale und Anmeldungen erbeten; persönlich jeden Dienstag von 9.30 bis 12 Uhr im DRK-Heim, Zinkhüttenplatz, Eingang August-Thyssen-Straße, oder telefonisch DRK-Müterschule Duisburg 33 32 45.

1. „Erste Hilfe“ 8 x 2 Stunden (gebührenfrei)
2. „Häusliche Krankenpflege“ 6 x 2 Stunden (gebührenfrei)
3. Ausgleichsgymnastik für Berufstätige 1 x wöchentlich
- 3a. Ausgleichsgymnastik für die reifere Frau 1 x wöchentlich
4. Kinderturnen 1 x wöchentlich (laufend)
5. Musik- und Spielkreis für Kinder 1 x wöchentlich (laufend)
6. Schönheitspflege mit häuslichen Mitteln 5 x 2 Stunden
7. Moderne, wirtschaftliche Haushaltsführung 4 x 2 Stunden
8. Erziehungs- und Lebensfragen 4 x 2 Stunden
9. Nähen 8 x 2 1/2 Stunden

Die Kurse für werdende Mütter in Gesundheits- und Säuglingspflege mit Atem- und Entspannungsübungen werden weiterhin in Hamborn in der Berufsschule, Dahmannstraße, kostenlos durchgeführt.

Die drei zu den Gründern gehörenden früheren ATH-Mitarbeiter Fritz Kaiser, Nikolaus Krott und Peter Biesenbänder



Unfall- Verhütung geht uns alle an!



Unfallverhütung — das ist ein Problem, das jeden von uns angeht. Die Frage ist nur, wissen es auch alle? Oder sagen wir nicht: Die Berufsgenossenschaft ist verantwortlich; diese wiederum sagt: Der Betrieb ist verantwortlich; oder der Betrieb sagt: Das Sicherheitswesen ist verantwortlich. So laufe alles im Kreis herum, und die Katze bilde sich hierbei in ihren eigenen Schwanz.

Wir alle müssen unsere klare Aufgabenstellung erkennen, wenn wir die Erfolge in der Unfallverhütung, die wir bisher hatten, vertiefen wollen.

Wir sind uns wohl alle darüber einig, was ein Unfall ist. Ein Unfall ist eine schwerwiegende Folge einer Fehlleistung und diese Fehlleistung gehört in das menschliche Leistungsbild mit hinein.



Wenn wir auch heute der Meinung sind, daß wir bei der ATH schon eine Menge erreicht haben, weil wir an einer sehr günstigen Stelle innerhalb der Berufsgenossenschaft stehen, so wäre es doch falsch anzunehmen, alles Übrige würde also von selbst kommen.

● **Werfen wir nur einen Blick in das letzte Heft unserer Werkzeitschrift und sehen uns die**

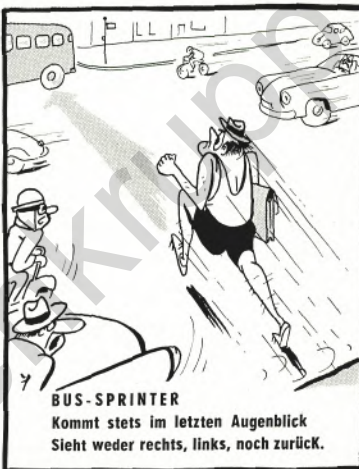
Tabelle der Unfallstatistik an, dann stellen wir fest, daß in mehreren Betriebsabteilungen in der Unfallverhütung noch eine ganze Menge zu tun ist.

Die Unfälle geschehen nicht rein zufällig, sondern setzen sich aus einer Reihe von Unfallfaktoren zusammen. Wenn wir auch hierbei sehr oft die menschliche Unzulänglichkeit als Entschuldigung für uns anführen, so beginnt diese menschliche Unzulänglichkeit schon bei

Aber so geht es nicht. Wir alle — die Männer in den Stahlwerken, in den Walzwerken, an den Maschinen —, alle müssen sich mit einreihen, wenn es heißt, Unfälle verhüten und die Sicherheit am Arbeitsplatz zu garantieren.



So mancher der mit gar nichts fährt, Verhält sich im Verkehr verkehrt.



BUS-SPRINTER
Kommt stets im letzten Augenblick
Sieht weder rechts, links, noch zurück.



IRRLÄUFER
Lotscht über Kreuzung allemal
Ganz vorschrittswidrig diagonal.



NACHTWANDLER
Geht rechts statt links nachts auf Alleen
was fast als Selbstmord anzusehn.



ZWEI-SEELEN-TYP
Er weiß nicht, soll er vor, zurück.
Zwei Seelen ringen um sein Glück.



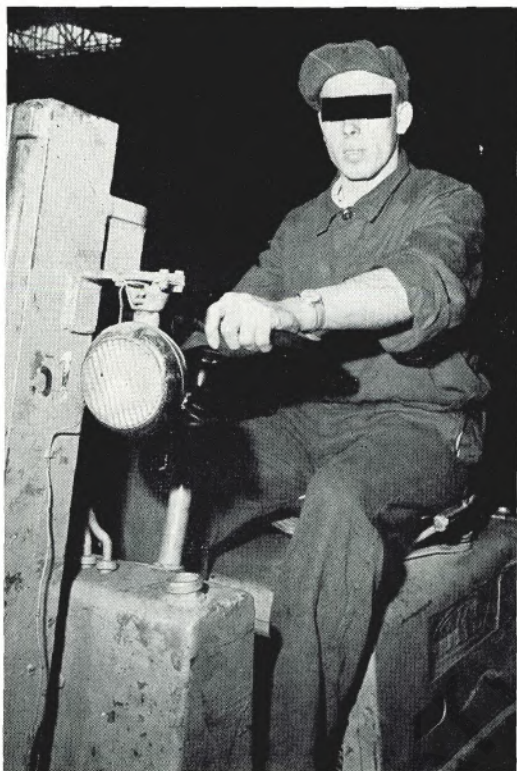
ZWEI-PRO-MILLER Ihn kümmert
kein Verkehrsgebräus. Er will, schwer
schräg, nur schnell nach Haus.



der Einführung des neuen Mitarbeiters, den wir wohl knapp einweisen, ihn aber dann an seinem Arbeitsplatz dem Schicksal überlassen. Wir müssen wissen, daß dieser Neuling ordentlich eingewiesen werden muß, daß wir ihn über die Gefahren, die in seinem Betriebsbereich herrschen, aufklären und ihn mit der notwendigen Schutzausrüstung versehen.

● **Hierbei sollten Handschuhe, Sicherheitsschuhe, Schutzhelm und Schutzbrille als selbstverständliche Ausrüstung gelten.**

ZU DEN BILDERN, die wir diesem Artikel beifügen, stellten sich die Mitarbeiter aus den einzelnen Betrieben freundlicherweise zur Verfügung. Selbstverständlich tragen sie bei ihrer Arbeit immer Schutzhelme, Sicherheitsschuhe und die anderen vorgeschriebenen Arbeitsschutzmittel



Auch der Meister sollte es sich angelegen sein lassen, den Neuling als seinen Schützling anzusehen, den er in den ersten Wochen besonders im Auge behält und ihn, wenn möglich, auch nicht gleich die schwierigsten Arbeitsverrichtungen ausführen läßt.

Die Unfallstatistik des ersten halben Jahres zeigt uns, daß die abfallende Kurve in der Unfallverhütung durch mehrere Abteilungen unterbrochen wird, deren Unfallzahlen eine steigende Tendenz aufweisen. Hierbei hatte eine Betriebsabteilung sogar eine Steigerung bis zu 350 Prozent gegenüber dem gleichen Zeitraum im vergangenen Geschäftsjahr aufzuweisen.

Die Steigerung dieser Unfallzahlen ist nicht rein zufällig; denn wenn wir uns diese Betriebsabteilung ansehen, stellen wir fest, daß dort die Sicherheit am Arbeitsplatz nicht allzu groß geschrieben wird. Das selbstverständliche Tragen des Schutzhelmes in anderen Abteilungen wird dort von mehreren Arbeitsgruppen einfach ignoriert. Das gleiche gilt für das Tragen der Sicherheitsschuhe sowie des Hand- und Unterarmschutzes.

Wir sind uns alle darüber im klaren, daß durch die volle Ausnutzung der Kapazität in diesen

Betriebsabteilungen und durch die fehlenden Arbeitskräfte sicherlich hohe Anforderungen an Betriebsführung und das übrige Aufsichtspersonal gestellt werden. Wir müssen aber bei dem ganzen Betriebsgeschehen wissen, daß der Mensch im Mittelpunkt des Betriebes steht und wir ihm unsere ganze Fürsorge angedeihen lassen.

- Überall dort, wo das hundertprozentig erkannt wurde, haben wir Erfolge in der Unfallverhütung zu verzeichnen.

Die Unfallverhütung soll nicht als allein-stehende Wissenschaft betrachtet werden, sondern fängt an bei der richtigen Einführung des Mannes an seinem Arbeitsplatz, bei der sinn-vollen Ausrüstung mit den notwendigen Schutz-artikeln und bei den klaren Arbeitsanweisun-gen, die wir den einzelnen Ausführenden geben. Hierbei sollten wir nicht dulden, daß Mitarbei-ter ihre Schutzhelme einfach beiseite legen, daß an Stelle der Sicherheitsschuhe ausgetretene Sandalen oder abgewetzte Sonntagsschuhe ge-tragen werden. Wir sollten vielmehr diese Mit-arbeiter davon überzeugen, daß das Gros unser-er Mitarbeiter vernünftig ist und alle diese genannten Dinge zu ihrem eigenen Schutz an-legt und auch trägt.

- Es sollte jedem zu denken geben, daß im vergangenen Geschäftsjahr fünf Mitarbeiter

Vorsicht auf der Autobahn

Wie der Präsident der Bundesverkehrswacht, Pro-fessor Dr. W. Linden (Essen) mitteilte, ist die Zahl der getöteten Personen innerhalb der Ortschaften im vergangenen Jahr um 1,5 Prozent zurückgegan-gen, außerorts aber um 3 Prozent gestiegen. Bei den Verletzten zeigt sich eine ähnliche Entwicklung: Ihre Zahl ist innerhalb der Ortschaften um 3,1 Pro-zent gesunken, außerorts aber um 1,7 Prozent an-gewachsen.

Diese Zahlen zeigen deutlich die schwer-punktmäßige Verschiebung zu Ungunsten des Verkehrs außerhalb der Städte und Orte. Be-sonders besorgniserregend ist dabei die Ent-wicklung auf den Autobahnen: Der Kraftfahrer darf die Autobahn ja erst benutzen, wenn er den Führerschein erhalten hat; er hat selbst mit dem Fahrlehrer zuvor nie eine Fahrt über eine Autobahnstrecke machen können. Die Fahrtechnik auf der Autobahn unterscheidet sich aber grundsätzlich vom Stadtverkehr und sogar auch von dem Fahren auf Landstraßen und Bundesstraßen. Die Unkenntnis der Kraft-fahrer in Verbindung mit den immer häufiger werdenden Verkehrsstauungen auf Autobahnen führten zu einem erschreckenden Ergebnis:

- die Unfallzunahme betrug auf den Auto-bahnen gegenüber 1960 16,6 Prozent, und war sogar höher als die Zunahme der Kraft-fahrzeuge im Bundesgebiet, die den beacht-lichen Zuwachs von 16 Prozent aufweist.

ihr Leben durch Tragen des Schutzhelmes retten konnten.

Dabei sollten wir die ewig Unbelehrbaren aber darauf hinweisen, daß Unfälle, die durch Nicht-tragen von Schutzkleidung verursacht werden, selbstverschuldete Unfälle mit allen ihren Fol-gen sind.

Wir wollen auch nicht verschweigen, daß mo-natlich eine Anzahl Mitarbeiter durch Arbeits-direktor Meyer für umsichtiges Verhalten und Rettung aus Unfallgefahr belohnt wird. Wir wollen diese Männer als Vorbild für unsere weitere Arbeit der Unfallverhütung nehmen; denn nur, wenn wir aufmerksam und umsichtig unsere Arbeit verrichten, wirken wir vorbeu-gend und betreiben echte Unfallverhütung.

Werbung und Propaganda, Plakate und Filme, Schulungen und Belehrungen sind Mittel, die wir einsetzen, um Unfälle zu verringern. Letzten Endes aber liegt der ganze Erfolg mit in den Händen des Betriebsmannes, in den Händen des gesamten Führungspersonals, die sinnvoll mit-einander arbeiten und durch ihr vorbildliches Verhalten mit dazu beitragen, in den Betrieben klare und übersichtliche Verhältnisse schaffen und hierdurch echte Unfallverhütung betreiben.

Theo Mauermann, Sicherheitsingenieur

Betriebs- und Wege-Unfälle der ATH

	Mai 1962		Mai 1961		Juni 1962		Juni 1961	
	Betriebs-Unfälle	Wege- und Sport-Unfälle	Betriebs-Unfälle	Wege- und Sport-Unfälle	Betriebs-Unfälle	Wege- und Sport-Unfälle	Betriebs-Unfälle	Wege- und Sport-Unfälle
1. Hochofenbetrieb	4	—	12	1	5	2	5	—
2. Thomaswerk	4	1	7	1	7	—	4	1
3. SM.-Stahlwerk I	1	—	2	—	3	—	2	—
4. SM.-Stahlwerk II	4	—	3	2	6	—	4	—
5. Block- und Profilwalzwerk	10	1	7	—	5	—	4	—
6. Zurichtung I und V	7	1	12	—	9	—	12	1
7. Warmbandwerk	7	—	5	—	5	1	9	—
8. Kaltbandwerk	3	—	2	1	4	—	4	—
9. Blechzurichtung	9	2	9	1	8	—	8	1
10. Verzinkerei	2	—	—	1	—	—	2	—
11. Maschinen-Abteilung	29	4	29	3	20	—	21	3
12. Elektro-Abteilung	11	2	9	2	6	1	14	2
13. Bauabteilung	1	—	2	—	7	1	2	1
14. Thomasschlackenmühle	2	—	4	—	1	1	1	—
15. ff. Steinfabrik	—	—	3	—	2	—	3	—
16. Techn. Ausbildungswesen	2	—	3	—	2	—	3	—
17. Sonstige	8	6	8	4	7	1	5	5
	104	17	117	16	97	7	103	14



ERNST LUDWIG, Vorarbeiter
Hochofen — 3. Mai



FRIEDRICH ZÜHLKE, Schlosser
Elektrobetrieb I — 13. Juni



FRANZ KACZOR, Lagerarbeiter
Zurichtung I — 11. Juli



KARL ZAJUNZ, Türhebermaschinist
Kokerei August Thyssen — 1. August



PAUL ZIZIKOWSKI, Oberkesselwärter
Zentralkesselhaus — 8. August



PAUL PROTZ, Monteur
Kraftanlagen — 11. August



HERMANN KORTHEUER, Vorarbeiter
Mechanische Hauptwerkstatt — 12. August



IGNATZ KEMPIAK, Transportarbeiter
Kokerei August Thyssen — 15. August



THEODOR MORSCHEL
Schlosser
Maschinenbetrieb I
4. September

50 JAHRE IM DIENST

EMIL SCHERER
Büroangestellter
Verkehrsabteilung
7. September

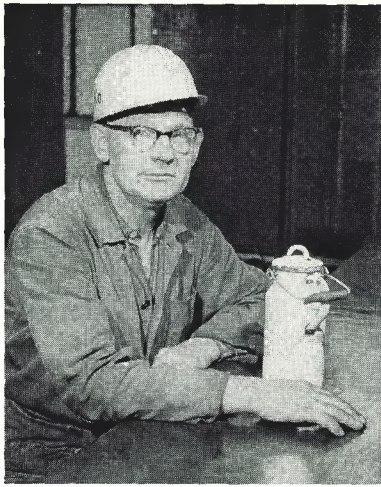


In Hamborn in der Schäferstraße geboren und wenig später in der Gartenstraße groß geworden, verdingte sich Theodor Morschel nach seiner Schulentlassung in der Adjustage unserer Hütte. Mit einer kurzen Unterbrechung während des ersten Weltkrieges arbeitete er in diesem Betrieb bis zum Jahre 1945, wo er dann kurze Zeit als Richter in der Zurichtung tätig war. Mit dem Ende unserer Stahlproduktion nach dem letzten Krieg war die Steinfabrik der Betrieb, in dem, zum Teil auf vollen Touren, weitergearbeitet

wurde. Zur Steinfabrik kam er Ende Oktober 1945 und steht bis zum heutigen Tage dort seinen Mann. Zwischenzeitlich wechselte er hier zum Maschinenbetrieb und wird bis zum Beginn seines Ruhestandes als Schlosser tätig sein. Seit seiner Heirat wohnt Morschel in Walsum-Vierlinden. Da er seinen eigenen Garten aufgeben mußte, wird er im Ruhestand seine freie Zeit zu einem erheblichen Teil den Schrebergärten seiner Kinder widmen, um sich auch im Alter seine Spannkraft zu erhalten.

Obwohl in Duisburg-Hochfeld geboren, ist Emil Scherer ein „Beecker Jung“. Denn nach seiner Geburt zogen seine Eltern nach Beeck, wo früher ein völlig anderes Leben und Treiben herrschte als heute. Wie die meisten seiner Generation trat auch Scherer nach Ende seiner Schulzeit den Weg zur Hütte an, wo er zunächst für kurze Zeit als Laufjunge und wenig später als Bürolehrling im Walzwerk I tätig war. Als Bürogehilfe verdiente er danach zunächst sechzig Mark im Monat. Unterbrochen wurde diese Tätigkeit

durch den Militärdienst im letzten Jahr des ersten Weltkrieges. In seinem weiteren Werdegang erlebte er die Höhen und Tiefen, die wie so viele andere Hüttenwerke auch die ATH durchmachen mußte. Aus gesundheitlichen Gründen mußte Emil Scherer Ende Mai seine Arbeit einstellen. Seit 27 Jahren in Marxloh in der Sandstraße wohnend, sollen jetzt Spaziergänge mit seiner Frau und darüber hinaus bisher zu kurz gekommene musische Dinge seinen Tag im Ruhestand bestimmen.



KARL SABOTTKI, Löschwagenmaschinist
Kokerei August Thyssen — 17. August



JOHANNES CLAUS, Vorarbeiter
Zurichtung I/II — 22. August



GUSTAV PILZ, Pfannenhandlanger
Thomaswerk — 28. August



FRANZ THELEN, Meister
Elektrobetrieb I — 29. August



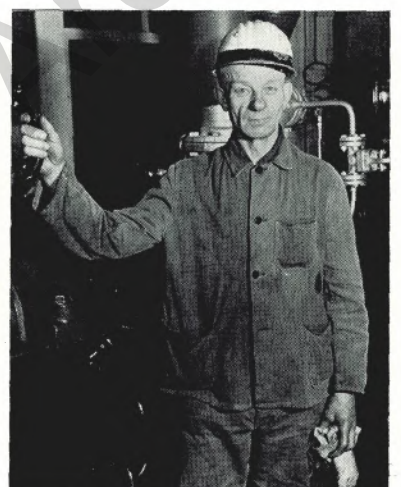
WILHELM BEST, Erfahrer
Hochofen — 29. August



GUSTAV LIEBELT, Hausmeister
Hausverwaltung — 6. September



WALTER BECKER, Scherenvorarbeiter
Walzwerk I — 6. September



HERMANN LANGE, Turbinenmaschinist
Zentralkesselhaus — 11. September

25 JAHRE IM DIENST

- Wilhelm Urlaub**, Stoffwirtschaft, am 5. August
Erich Brinken, Versehrtenwerkstatt, am 8. August
Bruno Ludwig, Zurichtung I, am 27. August
Wilhelm Knopf, Kokerei August Thyssen, am 2. September
Heinrich Horstmann, Elektrobetrieb/Warmbandwerk, am 4. September
Ewald Kasprzyk, Kokerei August Thyssen, am 16. September

85 JAHRE ALT

- Philipp Schneider**, Dbg.-Hamborn, Beerenstraße 31, am 7. August
Adam Sagert, Dbg.-Hamborn, Aachener Straße 1, am 8. August
Johann Halley, Dbg.-Meiderich, Franseckstraße 12, am 11. August
Nikolaus Doven, Walsum, Im kleinen Feld 77, am 3. September
Alfred Kracht, Dbg.-Hamborn, Heinrichstraße 32, am 10. September

80 JAHRE ALT

- Bernhard Koschnik**, Brunsckappel bei Siedlinghausen, am 19. August
Wolfgang Burzlauer, Dbg.-Hamborn, Im stillen Winkel 25, am 22. August
Johann Pankau, Walsum, Im kleinen Feld 83, am 27. August
Albert Brechmann, Dbg.-Hamborn, Franz-Julius-Straße 17, am 29. August
Wilhelm Grasshoff, Dbg.-Hamborn, Am Bischofskamp 81, am 13. September
Albert Rheinfels, Dbg.-Hamborn, Ottokarstraße 26, am 18. September

GOLDENE HOCHZEIT FEIERN

5. August: Eheleute **Carl-Felix Schüller**, Betzdorf/Sieg, Jahnstraße 11

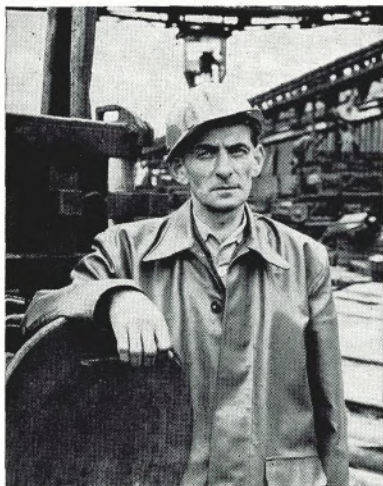
23. August: Eheleute **Gerhard Radstake**, Oberhausen-Sterkrade, Forststraße 44
14. September: Eheleute **Robert Seide**, Dbg.-Hamborn, Cornelissenstraße 9
26. September: Eheleute **Friedrich Fähnrich**, Dbg.-Beeck, Flottenstraße 13
28. September: Eheleute **Richard Gau**, Dbg.-Meiderich, Mühlenstr. 47

DIE EHE SCHLOSSEN

- Heinrich Tenter**, Kaltbandwerk, mit Ute Schagl, am 4. Mai
Ernst Hampel, Kaltbandwerk, mit Irmgard Lehnertz, am 4. Mai
Gregor Nowoczin, Zurichtung V, mit Katharina Eberhard, am 14. Mai
Siegmund Mlody, Versuchsanstalt, mit Ilse Köpp, am 18. Mai
Klaus Harmgardt, Thyssen Industrie GmbH, mit Renate Chrojka, am 18. Mai
Bernhard Jacobs, Rohrnetz- und Heizanlagen, mit Irene Cichantek, am 18. Mai
Alfons Friedl, Bauabteilung, mit Theresia Göttler, am 20. Mai
Friedrich Wirtz, Stoffwirtschaft, mit Renate Annofski, am 22. Mai
Lothar Becker, Blechbearbeitungs-Werkstatt, mit Gisela Krause, am 24. Mai
Karlheinz Mensing, Rohrnetz- und Heizanlagen, mit Helga Pothmann, am 24. Mai
Ernst Kahlmann, Werkschutz, mit Erika Finke, am 25. Mai
Werner Bauer, Zurichtung I, mit Helga Holloh, am 25. Mai
Walter Benninghoff, Thyssen Industrie GmbH mit Hannelore Boßerhoff, am 25. Mai
Theodor Clout-Stevens, Transportzentrale mit Irmgard Werner, am 25. Mai
Hermann Müller, Elektrobetrieb I, mit Johanna Sikorski, am 30. Mai

- Günter Mai**, Walzendreherei, mit Anna Maier, am 30. Mai
Hans Donath, Kraftanlagen, mit Ursula Zaczyk, am 30. Mai
Horst Hubert, Maschinenbetrieb II, mit Gisela Hülser, am 1. Juni
Hermann Bobek, Magazinverwaltung, mit Dagmar Vreys, am 1. Juni
Friedhelm Ansteeg, Elektrobetrieb/Stahlwerk, mit Agnes Schmitz, am 1. Juni
Ludwig Mett, Elektrobetrieb/Blockstraße, mit Lotte Maihöfer, am 1. Juni
Erich Schultz, Blechzurichtung/Warmbandwerk, mit Annelie Busch, am 1. Juni
Heinz Hotopp, Thomaswerk, mit Franziska Putz, am 1. Juni
Heinz Meskath, Versuchsanstalt, mit Erika Elpel, am 4. Juni
Erika Schmidt, Laboratorium, mit Adolf Rüsenberg, am 6. Juni
Helmut Linne, Chem. Hauptlabor, mit Sibylle Hemmer, am 7. Juni
Gerlinde Strotzer, Geschäftsbuchhaltung, mit Werner Nitsch, am 7. Juni
Heinrich Gemein, Zurichtung, mit Marianne Wirtz, am 7. Juni
Horst Samsel, Baubetrieb, mit Ingrid Wagener, am 7. Juni
Renate Heinrichs, Konzernabrechnung, mit **Gustav Güll**, Maschinenbetrieb II, am 8. Juni
Albert Maier, Verkauf II, mit **Bärbel Ollslagers**, Breitbandwalzwerk, am 8. Juni
Johannes Piepenbrock, Blechzurichtung/Warmbandwerk, mit Monika Rijewski am 8. Juni
Rudolf Siegmund, Steinfabrik, mit Christel Voigt, am 8. Juni
Manfred Hoppensack, Warmbandwerk, mit **Margret Osinski**, Waschanstalt, am 8. Juni
Horst Kehrbaum, Elektrobetrieb/Stahlwerk, mit Doris Oboda, am 8. Juni

- Kurt Tesch**, Straße V, mit Ilse Szatyko, am 8. Juni
Armin Bovenkamp, Warmbandwerk, mit Brigitte Rista, am 8. Juni
Horst Eismann, Verzinkung, mit Waltraud Schneider, am 8. Juni
Manfred Heuser, Mechanische Hauptwerkstatt, mit Dorothea Croonen, am 8. Juni
Karl Kmiecik, Kraftanlagen, mit Erika Hochstädter, am 8. Juni
Hans Schubert, Thomaswerk, mit Ursula Mnich, am 8. Juni
Karl Heinz Litschke, Verzinkung, mit Evelin Jllgen, am 8. Juni
Horst Steffens, Versuchsanstalt, mit Elfriede Werle, am 13. Juni
Gerhard Voß, Elektrohauptwerkstatt, mit Ursula Musiol, am 14. Juni
Ellen Fahrenbruck, Einkauf, mit Hans Konys, am 15. Juni
Gertrud Collignon, Verkehrsabteilung, mit Leo Perschon, am 15. Juni
Günter Eckerskorn, Lehrwerkstatt, mit Helga Urbanek, am 15. Juni
Walter Wonsak, Werksärztlicher Dienst, mit Annegret Rahlf, am 15. Juni
Werner Blochwitz, Breitbandabteilung, mit Brigitte Karas, am 15. Juni
Hermann Böllert, Verkaufsabrechnung, mit Christine Balster, am 15. Juni
Hildegard Weyer, Comptometerabteilung, mit Reinhard Küsters, am 15. Juni
Dieter Willuweit, Hochofen, mit Ursula Jörgens, am 15. Juni
Richard Kolodziej, Kraftanlagen, mit Gertrud Przybilski, am 15. Juni
Günter Bongert, Hochofen, mit Erika Abel, am 15. Juni
Wilfried Köhler, Hochofen, mit Ruth Hirche, am 15. Juni
Erich Schiewek, Zurichtung, mit Ruth Link, am 15. Juni



ERNST LINKE, Maschinenarbeiter
Grubenausbau — 14. September



JOSEF WOLF, Pressearbeiter
Grubenausbau — 16. September



JOHANN BUHL, Schlosser
Blechbearbeitungswerkstatt — 20. Sept.



THEODOR REXING, Werkstoffprüfer
Versuchsanstalt/Abnahme — 22. Sept.



EMIL SCHÖNFELD, Wachmann
Werkschutz — 26. September



AUGUST BECKER, Schlosser-Vorarbeiter
Elektrozentralen — 26. September



HEINRICH APPELKAMP, Schlosser
Elektrobetrieb/Hochofen — 28. September



GUSTAV RADTKE, Vorarbeiter
Mechanische Hauptwerkstatt — 28. Sept.

Arnold Behr, Elektrobetrieb/Hochofen, mit Margrit Rothkegel, am 15. Juni
Margret Arntz, Verkauf I, mit Wilhelm Schemm, am 18. Juni
Ernst Kintzel, Betriebswirtschaft, mit Ingrid Adamski, am 20. Juni
Herbert Deckers, Mechanische Hauptwerkstatt, mit Hildegard Wirwis, am 22. Juni
Rudolf Kratochwil, Kaltbandwerk, mit Gisela Borchardt, am 22. Juni
Wilhelm Karrasch, Martinwerk II, mit Hildegard Neumann, am 22. Juni
Horst Hauck, Walzendreherei, mit Doris Brandt, am 22. Juni
Klaus Geisthoff, Thomaswerk, mit Ute Majewski, am 22. Juni
Gustav Warbruck, Zurichtung I, mit Margot Kattner, am 29. Juni
Paul Kolinski, Liste Diverse, mit Christa Hauser, am 29. Juni

NACHWUCHS KAM AN

Siegfried Marten, Elektrobetrieb/Stahlwerk, Frank am 16. Mai
Harry Ricken, Kokerei August Thyssen Harry am 29. Mai
Horst Zuchowski, Kokerei August Thyssen Rüdiger am 3. Juni
Otto Schmitz, Kaltwalzwerk Vera am 3. Juni
Herbert Lehnert, Thomaswerk, Andreas am 5. Juni
Egon Zimmermeier, Warmbandwerk, Erika am 6. Juni
Manfred Mirsemann, Verzinkung, Peter am 6. Juni
Manfred Bervar, Kokerei August Thyssen Ulrike am 6. Juni
Heinz Leenders, Blechzurichtung/Warmbandwerk, Rainer am 6. Juni
Wolfgang Scheler, Maschinenbetrieb IV Frank am 6. Juni

Gerhard Welbers, Z. A. B. Hartwig am 7. Juni
Emil Schmidt, Hochofen Detlef am 7. Juni
August Plecker, Elektrobetrieb/Schlackenmühle, Jutta am 8. Juni
Walter Czichos, Bauabteilung Marion am 8. Juni
Siegfried Reimann, Thomaswerk Carmen am 9. Juni
Fritz Reinke, Steinfabrik Torsten-Michael am 9. Juni
Günter Barbion, Zurichtung I Detlef am 9. Juni
Walter Loth, Steinfabrik Joachim am 9. Juni
Bruno Schnier, Elektrobetrieb I Birgitta am 9. Juni
Hans Sanders, Warmbandwerk Uwe am 10. Juni
Harald Schoenflück, Blechbearbeitungswerkstatt, Eveline am 10. Juni
Karlheinz Karen, Mechanische Hauptwerkstatt, Holger am 10. Juni
Gerhard Schild, Stoffwirtschaft Birgit am 11. Juni
Leo Gantzeck, Mechanische Hauptwerkstatt, Sabine am 11. Juni
Rudolf Könings, Elektrobetrieb I Uwe am 11. Juni
Volker Wehrkamp, Maschinenbetrieb II Uwe am 11. Juni
Georg Hiller, Martinwerk I Torsten am 12. Juni
Waltraud Glanert, Waschanstalt Monika am 12. Juni
Heinz-Dieter Pfilipsen, SM-Werk II Klaus am 13. Juni
Werner Frings, Warmbandwerk Edeltraud am 13. Juni
Anton Fendt, Thomasschlackenmühle Silke am 13. Juni
Helmut Lange, SM-Werk I Helga am 14. Juni

Gerhard Neu, Thyssen Industrie GmbH Petra am 14. Juni
Karl Adick, Martinwerk II Jürgen am 14. Juni
Friedrich Rother, Walzwerk I Birgit am 14. Juni
Johann Rodewald, Bauabteilung Eugenie am 14. Juni
Alfred Fechner, Maschinenbetrieb II Andrea am 15. Juni
Herbert Schmitt, Mechanische Hauptwerkstatt, Gabriele am 15. Juni
Horst Kelm, Bauabteilung Andreas am 16. Juni
Käthe Günther, Werksküche und Siegmund Günther, Maschinenbetrieb I Siegmund am 16. Juni
Kurt Kolo, Thomaswerk Dirk am 16. Juni
Horst ten Brink, Maschinenbetrieb I Michael am 16. Juni
August-Wilhelm Knap, Verzinkung Mirlam am 16. Juni

Wilhelm Frösler, Stoffwirtschaft Dirk am 17. Juni
Hans-Günter Wroblewski, Versuchsanstalt Dirk am 17. Juni
Ernst Bolland, Mechanische Hauptwerkstatt, Beate am 19. Juni
Anton Wos, Zurichtung I Ralf am 20. Juni
Fritz Seiler, Betriebskrankenkasse Jörg am 21. Juni
Wilhelm Becker, Maschinenbetrieb I Rüdiger am 22. Juni
Franz-Josef Perscheid, Warmbandwerk Ursula am 24. Juni
Horst Wolf, Thomaswerk Horst am 24. Juni
Wilhelm Horbach, Elektrobetrieb/Stahlwerk, Martina am 24. Juni
Gerhard Straatmann, Mechanische Hauptwerkstatt, Brigitte am 25. Juni
Josef Petroll, Lehrwerkstatt Ludger am 26. Juni
Friedrich Slupina, Martinwerk I Ralf am 26. Juni

Unsere Toten

WIR BEWAHREN IHNEN
EIN EHRENDES ANDENKEN

OBIEGLO, Franz	Pensionär (Bunkermann, Hochofen)	1. Juni
MÜLLER, Wilhelm	Pensionär (Werkzeugverwalter, Eisenbahnwerkstatt)	1. Juni
FELTES, Peter	Pensionär (Schmiedemeister, Maschinenbetr./Hochofen)	5. Juni
RADZIK, August	Pensionär (Kranfahrer, Elektrobetrieb I)	7. Juni
BODEWEI, Fritz	Pensionär (Vorarbeiter, Bauabteilung)	9. Juni
DITTNER, Friedrich	Pensionär (Schlosser, Maschinenbetrieb I)	14. Juni
ZAK, Johann	Pensionär (Obermaschinist, Gaszentrale)	16. Juni
STRUNCK, Gustav	Pensionär (Klempner, Hochofen-Werkstatt)	17. Juni
WIEGAND, Johann	Betriebsvorarbeiter, Kraftanlagen	25. Juni
KRÖLL, Stephan	Pensionär (Vorarbeiter, Zurichtung I)	28. Juni
MENKE, Wilhelm	Pensionär (Vorarbeiter, Maschinenbetrieb/Hochofen)	30. Juni

Paul Kalinowski, Thomaswerk
Ralf am 27. Juni

Karl-Heinz Fuchs, Elektrobetrieb II
Beate am 27. Juni

Hans Kohn, Bauabteilung
Heike am 28. Juni

Johannes Spoo, Mechanische Hauptwerkstatt, Brigitte am 28. Juni

Hellmuth Mohaupt, Kaltbandwerk
Thomas am 29. Juni

Erwin Fischer, Kaltbandwerk
Volker am 29. Juni

Werner Krüßmann, Versuchsanstalt
Carmen am 29. Juni

Peter Süsselbeck, Warmbandwerk
Petra am 30. Juni

Josef Meiering, Thyssen Industrie GmbH
Sigrid am 30. Juni

Klaus de Jong, Maschinenbetrieb IV
Dirk am 30. Juni

Heinrich Horn, Zurichtung I
Carmen am 2. Juli

Wilhelm Leißa, Mechanische Hauptwerkstatt, Petra am 3. Juli

Dank für 50 jährige Treue zum Werk



Oberbürgermeister Seeling konnte am 26. Juni wiederum einen Mitarbeiter der ATH mit dem Bundesverdienstkreuz auszeichnen. Es handelt sich um Lohnbuchhalter Wilhelm Knüferrmann, der vor kurzem sein fünfzigjähriges Dienstjubiläum bei unserer Hütte begehen konnte. Die Auszeichnung, so sagte der Oberbürgermeister bei der Übergabe an Wilhelm Knüferrmann — den er auf dem Foto gerade beglückwünscht — und an drei weitere verdiente Männer aus Duisburger Unternehmen, sei der sichtbare Ausdruck des Dankes für ihr Leben treuer Pflichterfüllung im Dienst eines einzigen Unternehmens. Er überbrachte ihnen die Glückwünsche des Regierungspräsidenten und des Rates der Stadt Duisburg. Als Vertreter der Industrie- und Handelskammer sprach Dr. Pratje den neuen

Trägern des Bundesverdienstkreuzes den Dank der Kammer aus. Die Ehrung sei ein Beweis für das besonders enge Vertrauensverhältnis der Beschäftigten zu ihrem Betrieb, das für die Schaffenden im Ruhrgebiet ja sprichwörtlich sei. Bei dieser Gelegenheit teilte Dr. Pratje mit, daß in den vergangenen zehn Jahren insgesamt 570 Männer und Frauen im Bereich der IHK Duisburg für treuen Arbeitsinsatz ausgezeichnet werden konnten. Auch von der Thyssen Industrie GmbH, Dinslaken, der Tochtergesellschaft unserer Hütte, befinden sich zwei Mitarbeiter unter diesen Ausgezeichneten. Es han-

delt sich um den Packer Wilhelm Spickermann und den Blechaufleger Wilhelm Steinbring, über deren Wirken bei der Thyssen Industrie bzw. deren Vorgängerinnen in Dinslaken die Werkzeitung im März-Heft berichten konnte.

*

Meister Theodor Ziegler, in der Schmiede der Thyssen Industrie in Hamborn tätig, wurde kürzlich mit der silbernen Ehrennadel der Industrie- und Handelskammer für langjährige ehrenamtliche Mitarbeit im Prüfungswesen der Kammer ausgezeichnet.

Im Hafen Schwelgern verunglückt

Bei den Vorbereitungsarbeiten zum Abbruch der alten Erzverladebrücke II im Hafen Schwelgern durch eine auswärtige Abbruchfirma stürzte am Freitag, 13. Juli, die Brücke in ihrer ganzen Länge von 85 Meter ein. Dabei begrub sie unter sich sechs Abbrucharbeiter, von denen zwei sofort getötet, die anderen schwer verletzt wurden.

Mit Schimpansen und Meerkatzen glücklich gelandet

Es war Freitag, 13. Juli, 13 Uhr, als MS „Fritz Thyssen“ im Amsterdamer Westhafen festmachte. Hier erwarteten ihn nicht nur — wie üblich — Vertreter der Hafenbehörden, des Zolls und der „Seam“ sowie der Rohstoff-Abteilung der ATH, sondern diesmal auch deutsche und holländische Journalisten. Denn neben seiner Last von 14 500 Tonnen Marampa-Konzentrat aus Sierra Leone für die Hütte brachte Kapitän Wittenhagen diesmal noch eine besondere, lebendige Fracht mit: Acht Schimpansen, fünfzig Meerkatzen, ferner einige Schlangen, Warane und Stachelschweine hatte Direktor Dr. Thienemann in Freetown zugeladen, wichtige „Besatzung“ des neuen Aequatoriums im Duisburger Tierpark.

UNSERE BILDER zeigen (oben und unten links) das Entladen der Tiere von Bord MS „Fritz Thyssen“; unten rechts: Kapitän Wittenhagen und Dr. Thienemann mit Tochter Sabinchen sowie dem Schimpansen Babu, der sich unterwegs mit Besatzung und Kapitän gut angefreundet hatte



