

5. Jahrgang · Juni 1959
Postverlagsort Duisburg



Desort

unsere ATH

Werkzeitschrift für die Betriebsangehörigen der August Thyssen-Hütte AG · Duisburg-Hamborn

6



In neuen Gebäuden:



LINKS: Die 900 qm große Schmelzofenhalle in der neuen Versuchsanstalt unserer Hütte mit Öfen zur Untersuchung von Eisen- und Stahllegierungen sowie zur Bestimmung der Viskosität von Schlacken —



UNTEN: Blick in einen Arbeitsraum des Chemischen Hauptlaboratoriums: Bei der Stickstoff-Bestimmung

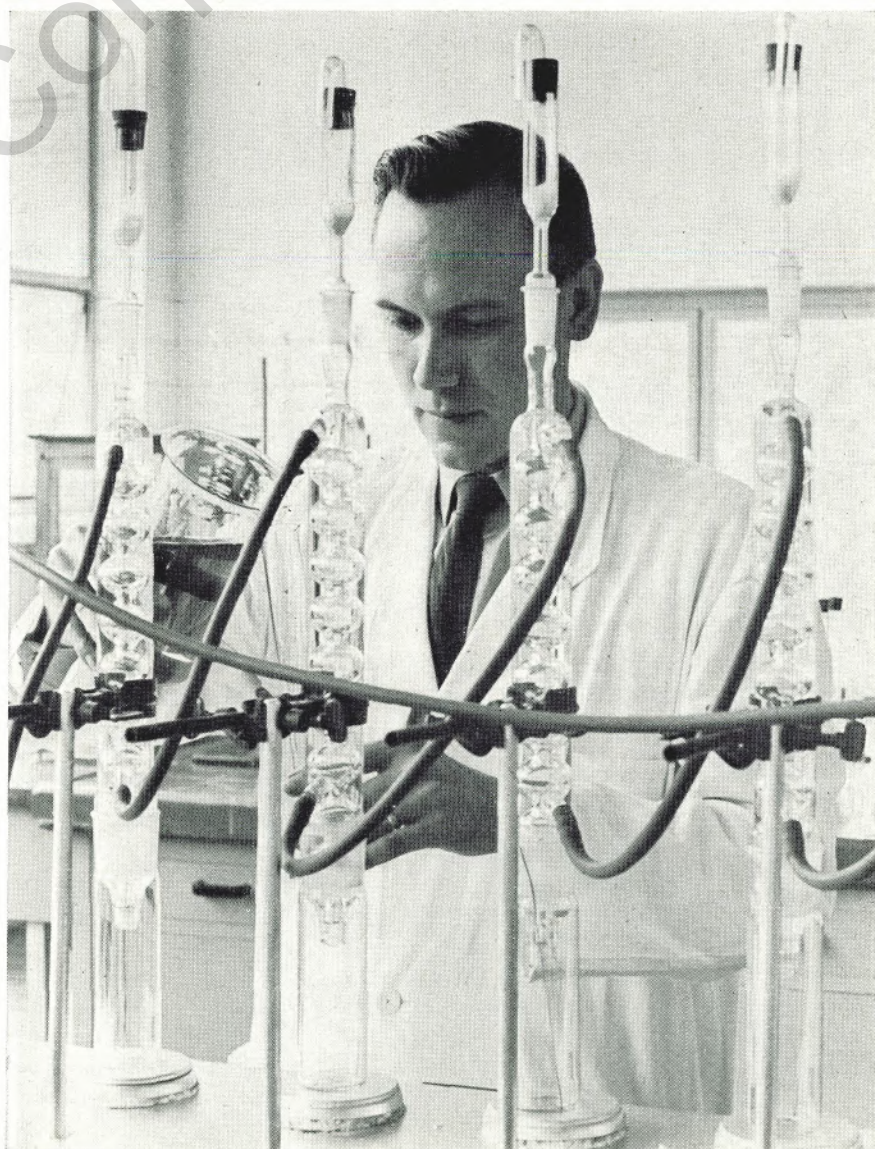
AUS DEM INHALT:

- ③ In neuen Gebäuden:
Technische Versuchsanstalt und Chemisches Hauptlaboratorium
- ⑧ Bau der neuen Thyssenbrücke begonnen
- ⑨ Der Beek-Bach fließt durch Thyssenstahl-Rohre
- ⑩ In England ist manches anders
- ⑪ Besucher sehen unsere Hütte
- ⑫ Stahl-Pylon leuchtet über Duisburg
- ⑬ Zwei Schutzhelme und ein alter Filzhut
- ⑭ Steckenpferde machen glücklich: Segeln in Sonne und Wind
- ⑮ Wenn uns der Schuh drückt...
- ⑯ Wirtschaftsthema des Monats: Entwicklungsländer brauchen Hilfe
- ⑰ Kleine Winke über den Gartenzaun: Nachkulturen bei Gemüse
- ⑱ Jubilare — Familiennachrichten
- ⑳ Rund um den Weißdorn:
Sie fühlen sich ihrem Werk eng verbunden

HERAUSGEBER: AUGUST THYSSEN-HUTTE AKTIENGESELLSCHAFT
Duisburg-Hamborn, Franz-Lenze-Straße 3

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

Bilder: Beckmann, Driesang, Epha, Hommen, Luef, Maruschke, Meyer, ATH-Archiv — Umschlagbild: Die August Thyssen-Hütte von Walsum gesehen (Aufnahme: Günther Meyer) — Zeichnungen: Adalbert Müller. Satz und Druck: Mülheimer Druckereigesellschaft mbH., Mülheim (Ruhr)



Technische Versuchsanstalt und Chemisches Hauptlabor



Zug um Zug rundet sich der Ausbau der Betriebe und vollendet sich das moderne Gesicht unserer Hütte, wie es sich dem Beschauer vor allem im Bereich der Kaiser-Wilhelm-Straße darbietet. Nach dem SM-Stahlwerk 1 konnten jetzt die neuen Gebäude für Technische Versuchsanstalt und Chemisches Hauptlaboratorium in Nähe der Thyssenbrücke in Betrieb genommen werden, während das an Tor 1 vorgesehene neue Gebäude für die Hauptverwaltung in den nächsten Jahren den Abschluß bilden soll.

Die modernen Gebäude von Versuchsanstalt und Labor, die nach einem Entwurf von Professor Weber (München) in über zweijähriger Bauzeit entstanden, ersetzen die im Kriege zerstörten Forschungsinstitute unserer Hütte, deren Aufgaben seither in kriegsbeschädigten Häusern und verstreut an zahlreichen Stellen des Werkes weitergeführt worden waren. Hüttendirektor Dr. Michel konnte diese Neubauten am 15. Juni ihrer Bestimmung übergeben. An einer Feierstunde in der Schmelzofenhalle der Versuchsanstalt nahmen neben dem Vorstand unserer Hütte Mitglieder des Betriebsrates, der Betriebsleitungen und Belegschaft sowie zahlreiche Persönlichkeiten aus Wissenschaft, Wirtschaft und Behörden teil. Unter ihnen befanden sich der Rektor der Technischen Hochschule Clausthal, Professor Dr. Oelsen, und Professor Dr. Eilender als Vertreter der TH Aachen — zweier Lehranstalten, denen sich unsere Hütte besonders eng verbunden weiß.

Auf 8000 Quadratmeter Fläche

Mehr als 300 Meter lang ist die Front, die Versuchsanstalt und Labor der Kaiser-Wilhelm-Straße zuwenden. Die Gebäude bedecken zusammen rd. 8000 Quadratmeter Fläche und besitzen einen umbauten Raum vor rd. 65 000 Kubikmeter. Sie stehen im früheren „Schweisbruch“ am Beeckbach auf einem Gelände, das zuletzt Kleingärten trug.

Es ist ein imposanter Anblick, der sich dem Beschauer bietet, wenn er auf der Straße hinter Tor 1 die große Rohrbrücke passiert hat: Zwei 200 Meter lange zweigeschossige Gebäudetakte in rotem Klinker, verbunden durch eine Glas-halle. Die Linie der Bauten sich dann auflockernd in drei Pavillons zur Straße — mit drei Gegenpavillons zur Werksseite — angeordnet um einen 100 Meter langen Mittelgang. Abge-

schlossen das Ganze durch Gruppen alter knorriger Bäume unmittelbar neben der Auffahrt zur Thyssenbrücke, an der zur Zeit Mischmaschinen ununterbrochen Beton ausspeien zum Bau der neuen Brücke, die in zwei Jahren diesen Verkehrsengpaß beseitigen soll.

Von der Rückseite her, der Eingangsseite zu den Forschungsanstalten, ein ganz anderes Bild: Hier zeigen sich Labor-Pavillons und Labor-Hauptgebäude dreigeschossig, da das oberste der beiden Kellergeschosse bereits über der Erde liegt. Dann eine hohe Rampe als Auffahrt zur gemeinsamen Eingangshalle und zu der 900 Quadratmeter großen Schmelzofenhalle der Versuchsanstalt.

Den Hintergrund bilden hier für den Besucher, der über eine saubere Asphaltstraße anrollt, die hohen Stahl- und Glasfenster des SM-Stahlwerks, seines Zuschläge-Hochbunkers und der Ölbunker-Anlage. In der Nähe schließlich die

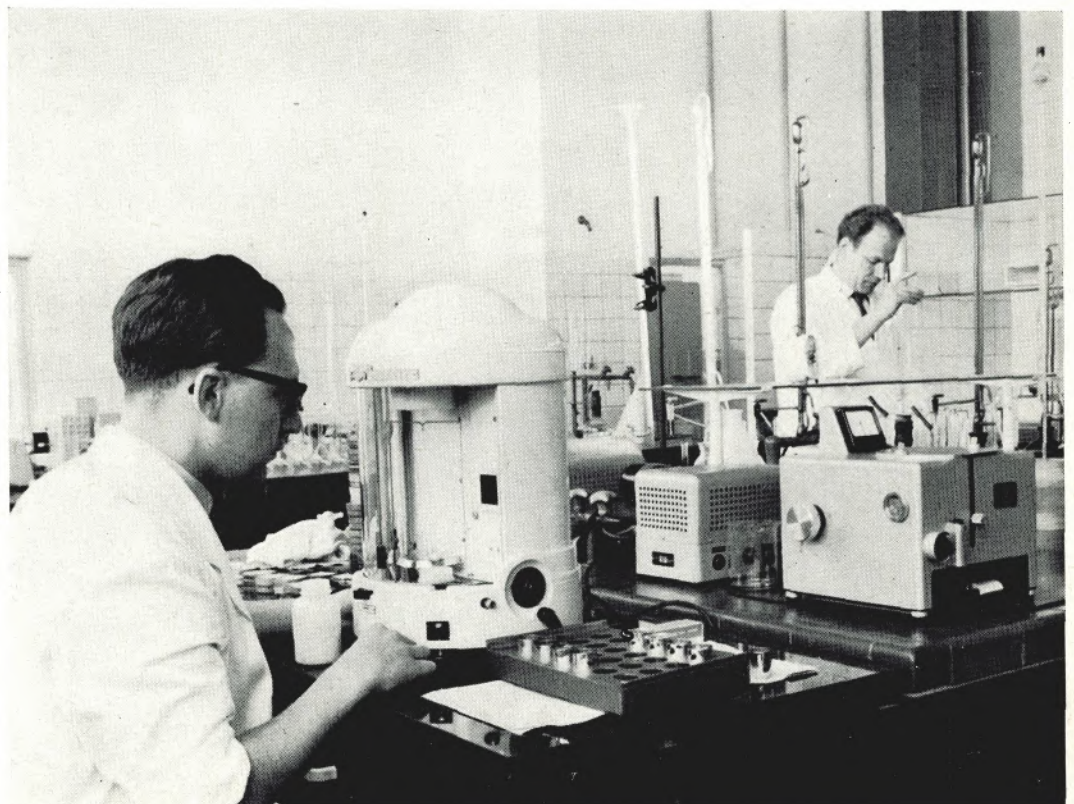
Hauptverwaltung, während durch das Grün des großen Parkes die Fenster des neuen Ingenieurhauses blinken. Jenseits des Beeckbachs rollt der Werksverkehr auf der neuen Straße von Tor 3 her.

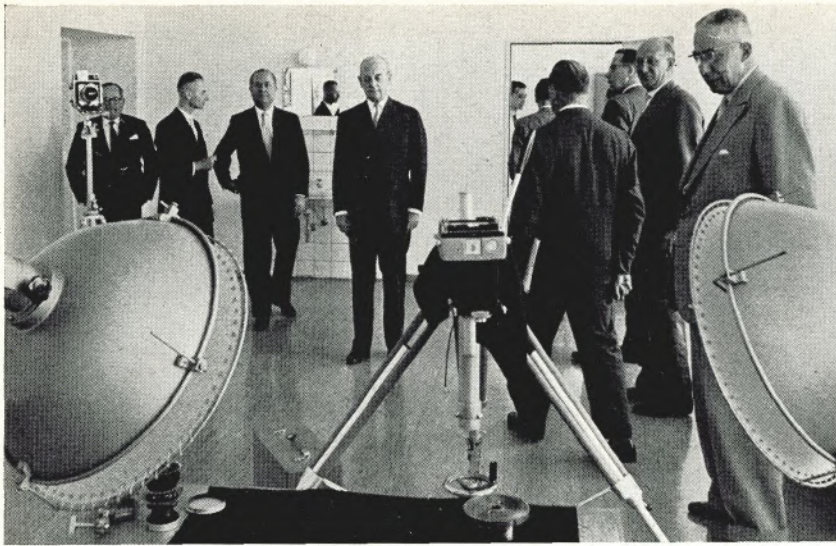
Die Bauten sind auch im Innern modern und zweckmäßig hergerichtet: Große Fenster, glatte Wände, lichte Töne der Hölzer, die in den Büros in reichem Maße — zugleich eine Wohltat auch für das Auge — verwendet sind.

150 Gäste bei der Übergabe

Das war der erste Eindruck auch für die ersten 150 Gäste, die am 15. Juni zur offiziellen Übergabe der Institute erschienen waren. Zur Feierstunde hatte man ein Schiff der großen Schmelzofenhalle der Versuchsanstalt hergerichtet. Hier hieß Hüttendirektor Dr. Michel alle herzlich willkommen und schilderte die mannigfaltigen Aufgaben, die Forschungsanstalten in einem ge-

Im physikalisch-chemischen Labor des neuen Chemischen Hauptlaboratoriums





Nach der offiziellen Übergabe besichtigten die Teilnehmer der Feierstunde die neuen Institute. Prof. Dr. Kootz führte Gäste und Vorstand durch Arbeitsräume seiner Versuchsanstalt (links in der Werksphotographie mit Bergassessor Dr. Sohl, den Hütten-
direktoren Dr. Michel und Brandenburg, Oberingenieur Degen sowie vorne rechts

Hauptgeschäftsführer Herker von der Industrie- und Handelskammer Duisburg). Chefchemiker Dr. Abresch zeigte die Einrichtungen seines neuen Laboratoriums (rechts mit Prof. Dr. Eilender von der Technischen Hochschule Aachen — ganz links — sowie Dr. Risser und Dr. Sohl)

mischten Hüttenwerk haben. Professor Dr. Kootz als Leiter der Versuchsanstalt und Chefchemiker Dr. Abresch als Leiter des Hauptlaboratoriums referierten anschließend über die Aufgaben ihrer Institute, während Betriebsratsvorsitzender Hansel Gröbe und Glückwünsche der Betriebsvertretung überbrachte.

Ein Streichquartett, dem die Belegschaftsmitglieder unserer Hütte Lana Vadik (1. Geige), Manfred Käufer (2. Geige) und Jo Bujok (Bratsche) sowie Theo von der Linden (Cello) angehören, bewies mit einem Adagio von Haydn großes Können, das Gesangsquartett der Versuchsanstalt unter der Leitung von Dr. Fussek brachte ein diesem Tag gewidmetes „Festlied“ (Text und Melodie von Dr. Erich Fussek, Günter Meyer und Lothar Wurde) mit Bravour zum Vortrag.

Nach der Feier übernahmen dann Herren der beiden Institute die Führung zu einer eingehenden Besichtigung, bei der die Neubauten von Kopf bis Fuß mit großem Interesse und wachsendem Beifall bewundert wurden. Professor Dr. Eilender faßte bei einem abschließenden Imbiß im Duisburger Hof die Eindrücke der Gäste in die Worte zusammen: „Hier ist ein Werk geschaffen worden, das sich in der ganzen Welt sehen lassen kann. Ich bin fest überzeugt, daß die Institute eine erfolgreiche Arbeit leisten werden.“ Prof. Eilender bemerkte in diesem Zusammenhang, daß die Bezeichnung Versuchsan-

stalt angesichts der Größe und der vielfältigen Aufgaben dieser Institute der Industrie sehr bescheiden sei und ihm der Name Forschungsanstalt treffender erscheine.

Zu Beginn seiner Ansprache wies Hüttendirektor Dr. Michel darauf hin, daß Versuchsanstalt und Labor — auch wenn sie in der Zeitfolge des Wiederaufbauprogramms ziemlich am Ende stünden — seit der Wiederaufnahme der Produktion ganz selbstverständlich wieder zu den wesentlichen Stützen der Arbeit und wichtigsten Ecksteinen der Hütte gehörten. Leider seien aber, der Not gehorchend, die Mitarbeiter bisher ganz überwiegend in Gebäuden untergebracht gewesen, die vom Kriege zerstört waren.

Forschung auch für die Industrie unerlässlich

Gleichwohl hätten sie in diesen Jahren teils in sehr dürrigen Räumen, an improvisierten Arbeitsplätzen und unter nicht sehr schönen Arbeitsbedingungen all die schwierigen an Umfang ständig mit der Erzeugung wachsenden Arbeiten zur vollsten Zufriedenheit geleistet — und zwar ohne sich angesichts der vielen in diesen Jahren vor ihren Fenstern aus dem Boden wachsenden modernen Produktionsstätten in ihrem Eifer beirren zu lassen. Für dieses sicherlich oft nicht leichte Ausharren unter schwierigsten Verhältnissen möchte er heute besonders herzlich danken.

Er freue sich, sagte Hüttendirektor Dr. Michel, ihnen jetzt gewissermaßen als Entschädigung umso schönere Neubauten zur Verfügung stellen zu können, bei deren Gestaltung und Ausstattung versucht worden sei, auch höchsten Ansprüchen gerecht zu werden.

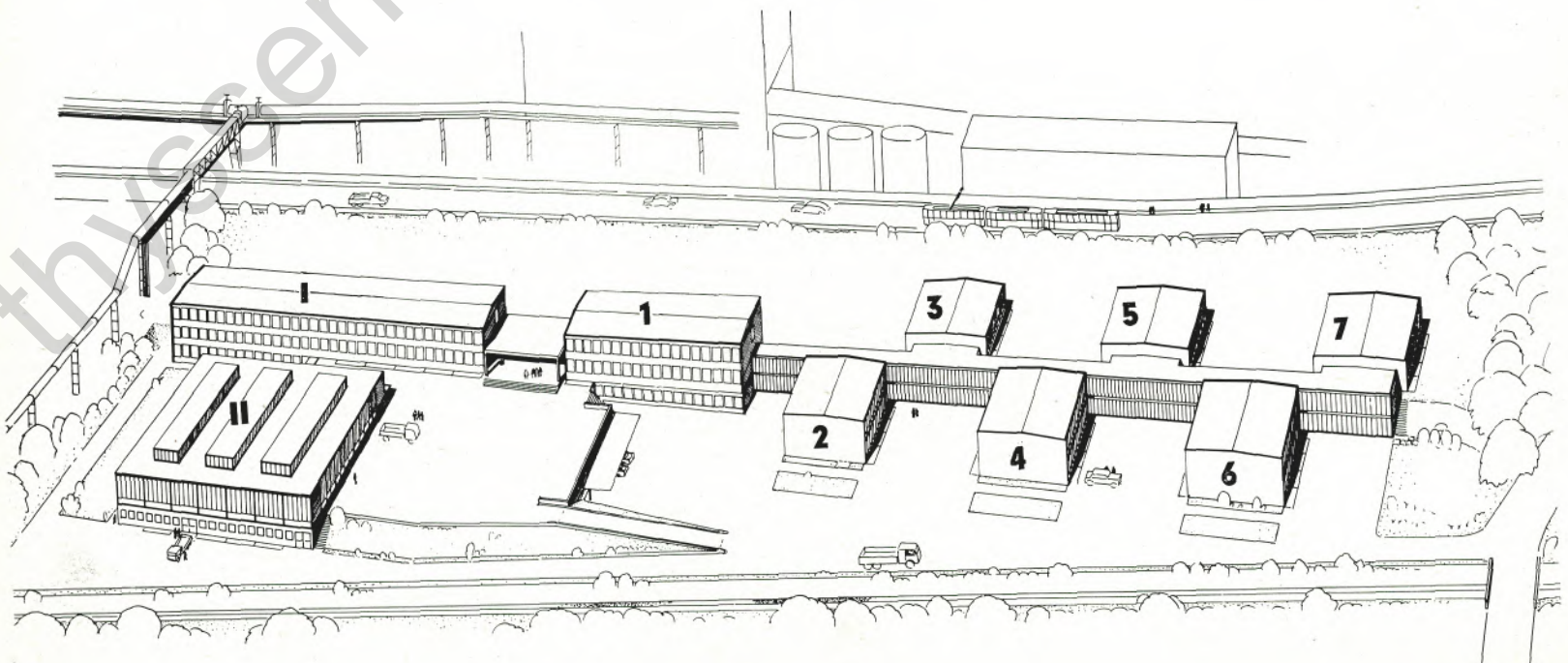
„Die Aufgabe, die Verfahren zur Erzeugung und die Qualität der Erzeugnisse immer auf hohem Leistungsstand zu halten“, unterstrich Dr. Michel mit Nachdruck, „ist heute mehr denn je von entscheidender Bedeutung. Jeder, der mit Eisen und Stahl zu tun hat, weiß, daß hierfür Forschung und wissenschaftliche Überwachung der Betriebe unentbehrlich sind.“

Die Forschungsabteilungen der Industrie arbeiteten dabei in unmittelbarer Berührung mit dem praktischen Betrieb; sie betrieben gewissermaßen angewandte Wissenschaft. Aber notwendigerweise bedingten diese Arbeiten auch rein wissenschaftliche Untersuchungen, wie sich ja immer wieder aus den betrieblichen Erkenntnissen auch eine Fülle von Anregungen für die reine Wissenschaft ergaben.

Hier berührten sich die Aufgaben der freien Forschung, wie sie von den Hochschulen betrieben werde, mit dem Interesse der Industrie. Die der industriellen Forschung zugrundeliegenden Motive seien dabei doppelter Natur: In technischer Hinsicht ziele sie auf eine Verbesserung der Erzeugnisse ab, wirtschaftlich

Unsere Zeichnung gibt einen Überblick über die Neubauten von Versuchsanstalt und Laboratorium. Links das Hauptgebäude der Technischen Versuchsanstalt (I) mit der großen Schmelzofenhalle (II). Nach rechts schließen sich das Hauptgebäude des Chemischen Hauptlaboratoriums (1) und die um einen 100 Meter langen Mittelgang

gruppierten sechs Labor-Pavillons (2 bis 7) an. Der Blick geht von der Eingangsseite im Werksgelände auf die Gebäude. Am Fuße der Zeichnung die innere Betriebsstraße zu den neuen Instituten am Beeck-Bach, am oberen Bildrand die Kaiser-Wilhelm-Straße mit den Ölbunkern und dem Hochbunker des SM-Stahlwerkes I



strebe sie eine Verbilligung der Produkte an. In beiden Fällen sei also die Erhöhung der Wirtschaftlichkeit oberstes Gebot.

Die Aufgaben der Versuchsanstalt

Das Arbeitsfeld der Versuchsanstalt umspanne das große Gebiet der Metallurgie und Metallkunde. Ihre Metallurgische Abteilung bearbeite alle verfahrenstechnischen Fragen der Roheisen- und Stahlerzeugung. In ihrer Arbeit bediene sie sich sowohl experimenteller Untersuchungen in den Laboratorien als auch der Großversuche in unseren Produktionsbetrieben. Als Beispiel nannte Dr. Michel die Verhüttung von Erzkoks in den Hochöfen, die Verwendung von reinem Sauerstoff in den metallurgischen Prozessen und die Anwendung des Vakuumgusses in den Stahlwerken.

Die Tätigkeit der Werkstoffabteilung der Versuchsanstalt erstreckte sich auf alle Fragen die mit der Güte der Stähle und ihren technologischen Eigenschaften zusammenhängen. Besonders das Gebiet des kaltgewalzten Feinblechs, eines der wichtigsten Erzeugnisse der ATH, stelle sie angesichts der vielseitigen Verwendungszwecke von Feinblech vor viele Fragen. Darüber hinaus liege bei ihr die qualitative Überwachung der Vorgänge in den Walzwerken und die Kontrolle der Erzeugnisse in den Adjustagen und den Sortieranlagen. Die technische und metallographische Prüfung ist in diesen Aufgabenkreis zweckgerecht eingeordnet. Ein weiteres wichtiges Tätigkeitsfeld ist es, in Zusammenarbeit mit dem Verkauf die Kundschaft in der Auswahl der Stahlsorten und Qualitäten zu beraten und Reklamationen zu bearbeiten.

In der Organisation der August Thyssen-Hütte unterstehe dem Leiter der Versuchsanstalt auch die Abnahme der Erzeugnisse. Die Großzahlforschung als weitere Quelle der Erfassung bestehender Zusammenhänge liege bei der Betriebswirtschaftsstelle.

Vielseitiges Programm des Labors

Die Aufgaben des Chemischen Laboratoriums stünden denen der Versuchsanstalt an Vielseitigkeit nicht viel nach. Hier ließen sich vier Gruppen unterscheiden:

- Prüfung der Rohstoffe,
- Analytische Überwachung des Produktionsablaufs,
- Chemische Kontrolle der Haupt- und Nebenerzeugnisse,
- Bearbeitung von Forschungs- und Entwicklungsaufgaben.

Gleichsam als Torhüter kontrolliere das Labor durch Probenahme und Analyse die angelieferten Erze. Ihre Mannigfaltigkeit sei heute sehr groß. Im letzten Jahr seien bei der ATH etwa 100 verschiedene Erzsorten verhüttet worden.

Ebenso unterlägen Brennstoffe, Zuschläge und sonstige Hilfsstoffe sowie die Zwischen- und Fertigprodukte der Erzeugungsbetriebe einer laufenden Kontrolle.

Zur Überwachung des Produktionsablaufs gehöre u. a. die Analyse der SM-Vorproben während der Erschmelzung des Stahles. Sie werde in Kürze, sobald die automatisierte Spektralanalyse voll einsatzbereit sei, auf die Vorproben des Thomasstahls ausgedehnt,



Blick auf die im Werk gelegene Eingangsfront der Hauptgebäude von Technischer Versuchsanstalt (im Hintergrund) und Chemischem Hauptlaboratorium (vorn rechts). Für Kraftwagen ist ein größerer Parkplatz eingerichtet

Die metallurgischen Entwicklungsarbeiten der Versuchsanstalt schließlich machten zahlreiche chemische und chemisch-metallurgische Analysen erforderlich.

Das Ziel: Hohe Qualität

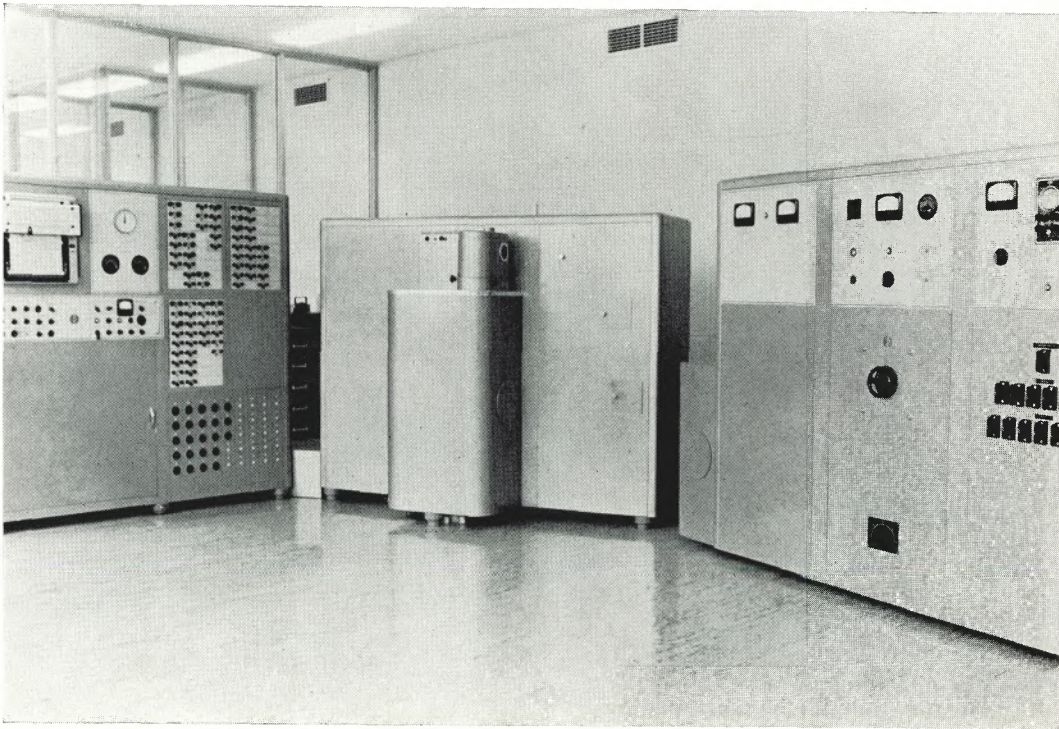
„Wenn wir die Güte unserer Erzeugnisse steigern und den wachsenden Anforderungen der Kundschaft nach Sonderprodukten mit speziellen Eigenschaften gerecht werden wollen“, so unterstrich Dr. Michel, „dann müssen wir in der Analyse immer genauer und schneller werden.“ Hierzu würden deshalb die neuesten Erkenntnisse der Elektro-Chemie, Photometrie, Spektrometrie und anderer physikalisch-chemischer Verfahren herangezogen.

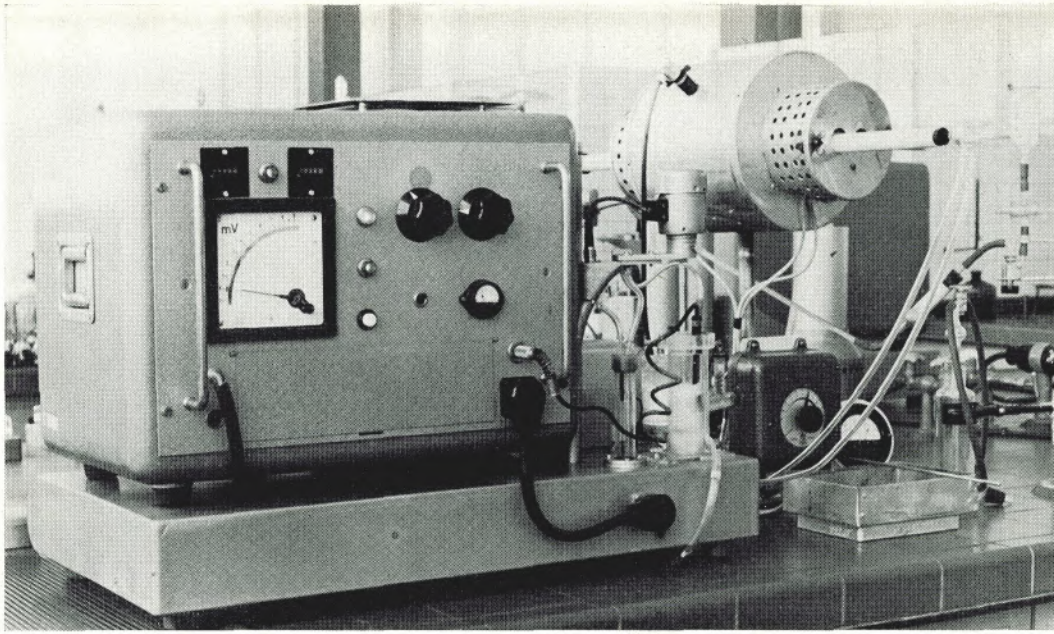
Seit über 20 Jahren werde der Bestimmung der Gase im Stahl, also des Stickstoffs, Sauerstoffs und Wasserstoffs, besondere Aufmerksamkeit gewidmet. Die im Laboratorium der Hütte ent-

wickelte Methode und Apparatur zur Bestimmung des Stickstoffs würden heute in fast allen deutschen und vielen ausländischen Laboratorien angewendet. Für die Bestimmung des Sauerstoffs und Wasserstoffs seien hier in den letzten Jahren ebenfalls Apparaturen entwickelt worden, die nicht nur eine höhere Genauigkeit der Analysen, sondern auch eine wesentlich schnellere Durchführung gestatteten.

Voraussetzung für die erfolgreiche Tätigkeit von Versuchsanstalt und Labor sei eine enge Verbundenheit und harmonische Zusammenarbeit mit den Betrieben sowie auch mit den wissenschaftlichen Instituten. „Nur in Gemeinschaftsarbeit von Betrieb und Versuchsanstalt, von Praxis und Wissenschaft, können die gestellten Aufgaben gelöst werden,“ unterstrich Dr. Michel. „Da im übrigen viele Probleme bei den Hüttenwerken des Reviers die gleichen sind, sind die Bestrebungen zu begrüßen, auch auf dem Gebiet

Die elektronisch arbeitende Quantometer-Anlage für vollautomatische Analysenbestimmung im neuen Chemischen Labor wird künftig die Analysen für die Stahlwerke wesentlich beschleunigen





Ein automatisch arbeitendes Analysengerät für Kohlenstoff- und Schwefelbestimmung, das vom Leiter unseres Labors, Chefchemiker Dr. Karl Abresch, entwickelt wurde

der Forschung die Erfahrungen gegenseitig auszutauschen und in Gemeinschaftsarbeit zu lösen. Diese Zusammenarbeit liegt nicht nur im Interesse der einzelnen Werke, sondern dient darüber hinaus auch dem Interesse der gesamten deutschen Stahlindustrie."

Fortschreitende Technik stellt höhere Aufgaben

Mit der fortschreitenden Technik werde die Zahl der Akademiker und der Fachschulingenieure auf den Werken zunehmen, während gleichzeitig der Anteil der Arbeiter infolge der Errichtung von Großanlagen und der Automatisierung der Betriebe relativ abnehme. Er sehe in dieser Entwicklung keine Gefahren, versicherte Dr. Michel. Die wachsende Bedeutung der Wissenschaft und Forschung für die Industrie komme der zunehmenden Akademisierung der heranwachsenden Jugend entgegen, während gleichzeitig die verstärkte Industrialisierung den Lebensstandard steigern und neue Arbeitsplätze schaffe.

Dieser Trend finde seinen Niederschlag übrigens auch in der Entwicklung des zahlenmäßigen Verhältnisses zwischen Angestellten und Arbeitern in der Eisen- und Stahlindustrie. Das 1936 noch geltende Verhältnis von 1:10,5 sei heute mit 1:5,5 weitgehend überholt. Man nähere sich den Verhältnissen der Industrien, deren Existenz und Erfolg auf dem technischen Fortschritt und der schöpferischen Leistung ihrer Mitarbeiter beruhe, wie z.B. der Chemischen Industrie, bei der das Verhältnis der Angestellten zu den Arbeitern 1:2,3 betrage.

"Dem Ingenieur, gleichgültig an welchem Platz er steht, erwachsen aber daraus besondere Aufgaben und Pflichten," betonte Dr. Michel in diesem Zusammenhang. "Er hat sich immer dafür einzusetzen, die technische Entwicklung des Werkes möglichst stark voranzutreiben. Bei den unmittelbaren und folgenreichen Beziehungen, die zwischen technischem Fortschritt und wirtschaftlichem Fortschritt bestehen, ist es zugleich seine Aufgabe, sich nicht nur mit dem technischen Ergebnis, sondern auch mit dem wirtschaftlichen Erfolg seines Betriebes zu befassen."

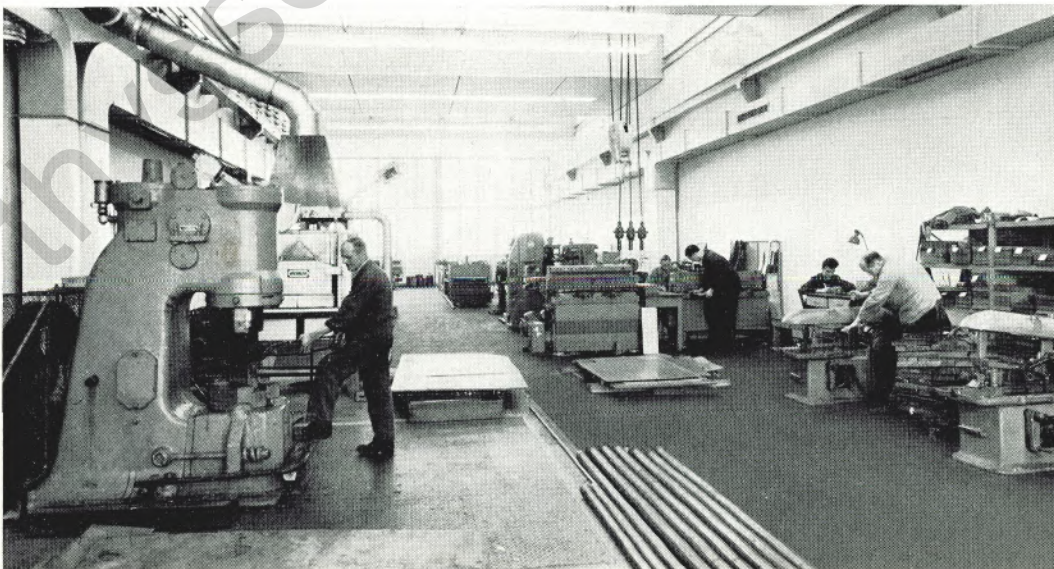
Koksverbrauch auf 700 kg/t Roheisen gesenkt

Für die Fortschritte, die durch einen solchen Einsatz erreicht werden können, nannte Dr. Michel zwei Beispiele aus der Stahlindustrie. In dem einen Falle beruhten sie auf Maßnahmen der Rationalisierung und Modernisierung, im anderen Falle auf Verfahrensverbesserungen.

Vor dem Kriege habe der Stundenaufwand des Gesamtwerks auf die Tonne Rohstoff bezogen bei unserer Hütte 13 Stunden betragen. Im April dieses Jahres sei er auf 8 Stunden gesenkt worden.

Der Koksverbrauch lasse diese Erfolge vielleicht noch deutlicher erkennen. Er habe im Jahre 1914 im Durchschnitt des Bundesgebietes bei 1110 kg und im Jahre 1936 bei 1032 kg je Tonne Roheisen gelegen. 1959 sei er bereits auf 843 kg je Tonne Roheisen verringert worden. Unser neuer Hochofen 10, der erst vor sechs Wochen in Betrieb genommen wurde, weise aber bereits einen Koksverbrauch von nur 700 kg je Tonne Roheisen auf.

Aus den Werkstätten unserer Versuchsanstalt mit Sägen, Scheren, Fräs- und Schleifmaschinen; im Vordergrund ein Lufthammer mit 150 Kilo Bärgehalt



"Diese und andere technische Entwicklungen betrachte ich noch nicht als abgeschlossen. Sie müssen weiter vorangetrieben werden. Denn nur durch Erreichen optimaler Werte können wir die Voraussetzung dafür schaffen, Ländern gegenüber konkurrenzfähig zu bleiben, die in der Rohstoffversorgung begünstigt sind und ebenfalls über moderne Produktionsanlagen verfügen. „Ich hoffe“, so sagte Dr. Michel, „daß die neuen Institute neben den modernen Produktionsanlagen mit dazu beitragen, dieses Ziel zu erreichen.“

Dr. Michel sprach zum Schluß allen, die bei der Errichtung der neuen Versuchsanstalt und des Hauptlaboratoriums mitgewirkt haben, den herzlichen Dank der Hütte aus.

Als ersten nannte er dabei Professor Weber. Als verantwortlicher Architekt sei er nicht nur der Schöpfer dieser sowohl formschönen wie zweckmäßigen Industriebauten. Er habe — neben der künstlerischen Gestaltung der Neubauten — in mühevoller Kleinarbeit auch wesentlich dazu beigetragen, daß diese Anlagen auch in technischer Hinsicht zu einem Erfolg würden.

Dr. Michel benutzte die Gelegenheit, um Prof. Weber auch für die verdienstvolle architektonische Gestaltung der Produktionsstätten, wie z.B. des SM-Stahlwerkes I, seinen Dank auszusprechen.

An zweiter Stelle nannte Dr. Michel die vorzügliche Bauausführung durch die Arbeitsgemeinschaft der Baufirmen Wayss & Freitag und Züblin sowie die Leistungen der Firmen R. O. Meyer, Schoeps, Ströhlein, Thyssensche Gas- und Wasserwerke und J. Wolfferts bei den technischen Installationsarbeiten.

Ferner dankte er den Herren der Bauabteilung unserer Hütte, an der Spitze Herrn Degen und Herrn Schneider, bei denen die Bauleitung lag und die in mühevoller Kleinarbeit entscheidend zu dem gelungenen Werk beigetragen hätten.

Für die Planung und Ausstattung schließlich hätten die Leiter der beiden Institute, Professor Dr. Kootz und Chef-Chemiker Dr. Abresch, verantwortlich gezeichnet. Ihnen übergebe er dann die Institute mit dem Wunsch, daß sie unter ihrer bewährten Leitung stets erfolgreiche Arbeit zum Besten des Unternehmens und der gesamten deutschen Stahlindustrie leisten möchten.

Feinblech erhöht Produktions- und Prüfansprüche

Professor Dr. Kootz erinnerte in einem Rückblick auf die Geschichte der technischen Metallprüfung daran, daß man Schienen erst seit 1820 und Träger seit 1850 walzen könne und die ersten Festigkeits-Untersuchungen an gewalzten Trägern in Deutschland 1857 erfolgten, als man bei Dirschau eine stählerne Eisenbahnbrücke über die Weichsel baute.

Bei der August Thyssen-Hütte habe man 1910 im Laboratorium die erste Prüfmaschine installiert und zugleich ein Mikroskop aufgestellt. Wenn man diesen einen Raum und den einen Laboranten, der beide Geräte bediente, mit den neuen Instituten, ihrem Umfang und ihrem Personal von über 270 Köpfen vergleiche, dann erkenne man, wie sehr sich seither die Aufgaben einer Versuchsanstalt erweitert hätten.

Während Profile im wesentlichen Prüfungen verlangten, die ihre Inanspruchnahme im Bauwerk kennzeichnen müßten, verlagerten sich heute beim Feinblech die Prüfansprüche auf die Forderungen bei der Verarbeitung und auf die Wünsche der Verarbeiter. Gerade in Deutschland seien die Ansprüche hinsichtlich Fehlerfreiheit und Ausführungsart der Oberflächen außerordentlich hoch getrieben worden.

Das führe zu einer immer größer werdenden Zahl von Qualitäten, der durch weitere Differenzierungen und eine stärkere Einengung in der Zusammensetzung des Stahles, aber auch während der Verarbeitung in den Walzwerken durch bewußte Beeinflussung von Oberfläche und Gefüge des Endprodukts Rechnung getragen werden. Um diese vielfältigen Werkstoffeigenschaften zu gewährleisten, müßten strenge Arbeitsbedingungen eingehalten werden; außerdem seien weitgehende Prüfungen und Kontrollen notwendig. Hinzu komme eine sehr sorgfältige Kundenberatung, die eine erschöpfende

Kenntnis der Kundenansprüche und der Grenzen der Materialeigenschaften verlangt.

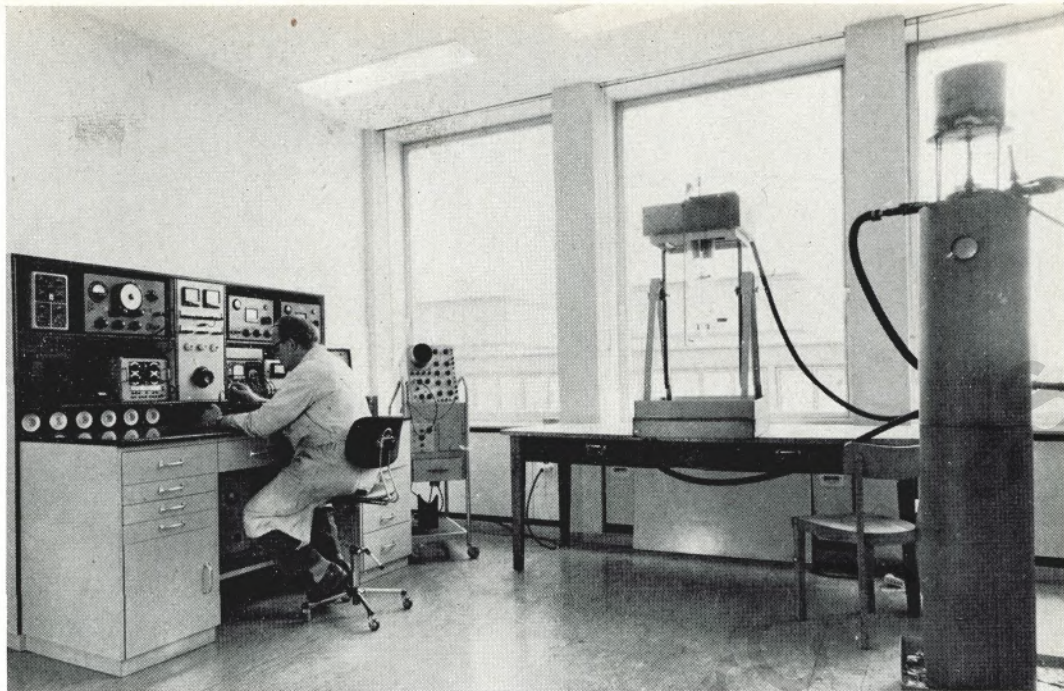
Dr. Kootz erwähnte die Aufgaben der metallurgischen Stäbe, deren Einrichtung im Rahmen der Versuchsanstalt auf Dr. Eichholz zurückgehe, der sie 1936 im Auftrage von Dr. Bartscherer ins Leben gerufen habe. Er nenne die Namen dieser beiden Männer vor allem deshalb, weil sie mit dieser in Deutschland bis dahin noch nicht üblichen Organisation eine sehr konkrete Aufgabe verbunden hätten, die dann Ausgang einer weltweiten Entwicklung geworden sei. Der wirtschaftlich so wichtige Auftrag, die Qualität des billigen Thomasstahls dem SM-Stahl anzugleichen, sei von unseren Nachbarländern aufgegriffen worden und scheine in der Sauerstoff-Metallurgie seinen Abschluß zu finden.

In einer Welt, die in unvorstellbarer Geschwindigkeit und Folgerichtigkeit für die Technik die Ergebnisse der Grundlagenforschung nutze und immer mehr zentrale Forschungsinstitute schaffe, so schloß Dr. Kootz, dürfe auch dieses Institut nicht die Verbindung zu anderen gleichartigen Einrichtungen der Stahlindustrie und erst recht nicht zu denen der Grundlagenforschung verlieren.

Elektronik gestattet schnellere Analysen

Chefchemiker Dr. Abresch unterstrich in seinem Referat den Wandel, den der Einsatz der Elektronik in den letzten zehn Jahren der Analysetechnik gebracht habe. Als charakteristisch etwa bei der Analyse der Rohstoffe nannte Dr. Abresch die Zusammenarbeit eines Teams von mehreren Laboranten und eine Aufgabenteilung, wie sie auch beim Quantometer üblich sei, während normalerweise ein und derselbe Analytiker die Untersuchung einer gewogenen Probe bis zu Ende allein durchführe. Weitere Fortschritte seien zu erwarten, wenn die Versuche mit Spektrometern und Röntgenfluoreszenz-Geräten zum Erfolg führten.

Nicht minder wichtig sei die Analyse der Fertigprodukte, vor allem des Stahls. Bereits vor Einführung physikalisch-chemischer Methoden habe man eine sehr schnelle Analyse innerhalb von wenigen Minuten zum Teil durchführen können. Der Spektrometer gestatte einen entscheidenden Schritt vorwärts. Ein erstes direkt anzeigendes Gerät dieser Art sei vor dem Kriege bereits in Deutschland entwickelt worden; der Krieg habe diese Arbeiten jedoch unterbrochen. Die neuen „Quantometer“, zuerst



Ein Experimentierraum in der Physikalischen Abteilung der Versuchsanstalt

aus den USA geliefert, gäben nun erstmals dem Thomaswerker die Möglichkeit, den Blasvorgang durch eine Schnellanalyse des Zwischenmetalls ohne Zeitverlust zu verfolgen.

Neue Verfahren und Apparaturen

Bei Untersuchungen über die Konstitution und Zusammensetzung von Stahl, Schlacke und Verbindungen der Gase — einem Arbeitsgebiet, auf dem unser Hüttenlaboratorium seit zwei Jahrzehnten besondere Erfolge erzielen konnte —, setze sich immer mehr die Erkenntnis durch, daß Spurenelemente wie Arsen, Phosphor, Schwefel und Bor Erzeugungsverfahren und Stahlqualität stark beeinflussen.

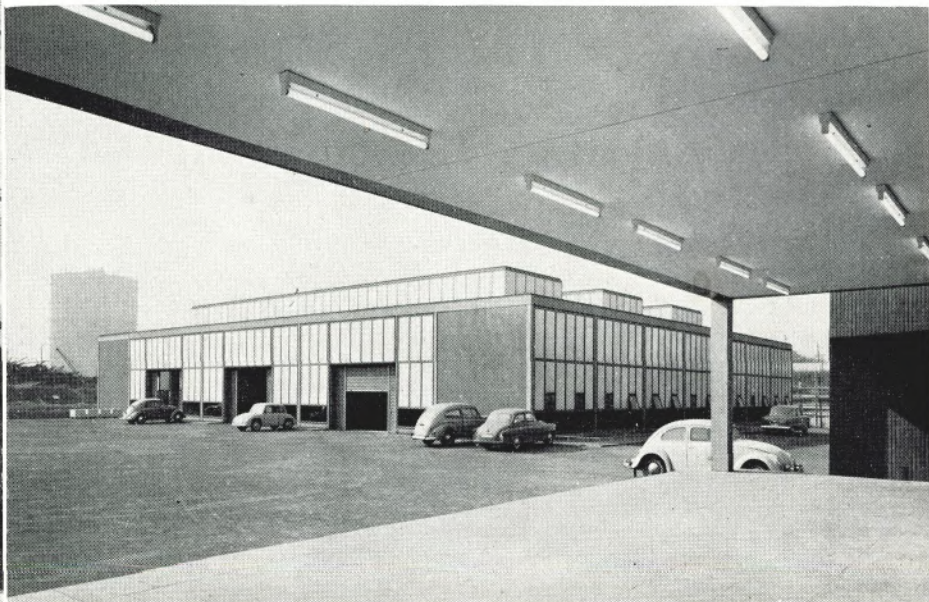
Nach den schon während des Krieges von ihm entwickelten Verfahren und Apparaturen für die schnelle und genaue Bestimmung des Stickstoffs im Stahl seien in jüngster Zeit genauer und rationeller arbeitende Apparaturen für die Bestimmung von Sauerstoff und Wasserstoff im Stahl geschaffen worden. Neu entwickelte Coulometer-Automaten für die Bestimmung sehr

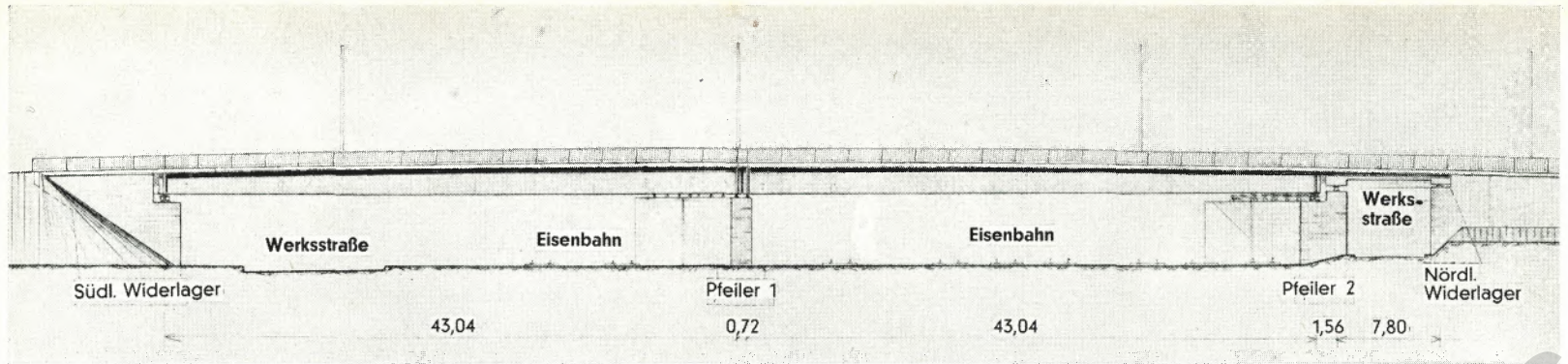
kleiner Schwefel- und Kohlenstoffgehalte im Stahl erweiterten das Analysenprogramm des Quantometers.

Diese Veränderungen in der Analysetechnik und ihre zu erwartende weitere Wandlung hätten auch die Planung für den Labor-Neubau — um die sich übrigens sein langjähriger Mitarbeiter, Langenfurth, durch viele Vorentwürfe sehr verdient gemacht habe — wesentlich beeinflusst. Die traditionelle mehrgeschossige Bauweise scheine zwar eine ehrwürdige Tradition zu besitzen; denn ein um 1600 erschienenes Buch „Alchimia“ zeige ein dreigeschossiges Labor, bei dem man nicht nur an die wissenschaftliche Arbeit gedacht habe, sondern auch daran, die Arbeitsfreude zu erhalten und zu steigern. Man habe Bäder, Gärten und auch einen Weinkeller vorgesehen — alles Forderungen, denen, abgesehen von der vorgeschlagenen dreigeschossigen Bauweise, auch die neuen Laborbauten entsprächen, nur daß man statt des Weinkellers einen tiefgekühlten Coca-Cola-Automaten vorfinde.

Zu den grundsätzlichen Forderungen bei der Planung hätten im wesentlichen folgende gehört: vorwiegend eingeschossige und aufgelockerte Bauweise; übersichtliche Flure mit direkter Beleuchtung; frei verlegte Rohrleitungen und Abluftkamine, ohne Zwischendecken oder Vertikalschächte; große und nur ausnahmsweise durch Zwischenwände aufgeteilte Arbeitsräume; mehr Kellerräume zur übersichtlichen Unterbringung von Proben, Vorräten und Ersatzteilen sowie eine ausreichende Raumreserve. Auf Grund dieser Überlegungen habe man lediglich das Bürogebäude, das im Erdgeschoß die Quantometer-Anlage enthalte, zweigeschossig gebaut, für die Labors jedoch die eingeschossige Pavillon-Bauweise gewählt.

LINKS: Blick in das architektonisch gut gelöste Treppenhaus — UNTEN: Die 900 Quadratmeter große Schmelzofenhalle der Versuchsanstalt mit Schmelzhalle, Erz- und Kokshalle, Glühofenraum und Werkstätten





Bau der neuen Thyssenbrücke begonnen

ANSICHT DER NEUEN THYSSENBRÜCKE

Unsere Zeichnung gibt den Ausschnitt vom südlichen bis zum nördlichen Widerlager, an die sich beiderseits die Brückenrampen anschließen

In etwa zwei Jahren soll die neue Thyssenbrücke fertiggestellt sein. Diese erfreuliche Mitteilung machte der Leiter des Amtes für Brücken- und Ingenieurbauten der Stadt Duisburg, Oberbaurat Tussing, als am 16. Juni der erste Beton am südlichen Widerlager der Brücke eingebracht wurde.

Seit Anfang des Jahres konnten die Belegenschaftsmitglieder unserer Hütte an vielen Anzeichen erkennen, daß der seit langer Zeit schon ausstehende Baubeginn der Thyssenbrücke näher rückte. Der Bau der neuen Werkstraße von der Thyssenbrücke zum neuen Tor 3 an der Franz-Lenze-Straße wurde mit Hochdruck betrieben, der Beeck-Bach in einem Armco-Thyssen-Durchlaß neu verlegt, die noch von der Versuchsanstalt benutzten Räume unter der alten Brücke geräumt. Außerdem zogen die Mieter aus den Wohnungen im früheren Leditzheim nach und nach aus, einige Bauten wurden auch bereits niedergelegt.

Jetzt soll es zügig vorangehen. Zunächst wird die östliche Fahrbahn der neuen Brücke fertiggestellt. Bis November sollen die Gründungs- und Pfeilerarbeiten beendet sein, während man für die Montage der Stahlkonstruktion des östlichen Überbaues die Zeit von September bis Ende November vorgesehen hat. Diese Brückenhälfte will man als ersten Bauabschnitt Mitte des kommenden Jahres für den Verkehr freigeben.

Unterdessen geht der Verkehr von Straßenbahn und Fahrzeugen auf der alten Brücke ungehindert weiter. Er wird dann auf die neue Fahrbahnhälfte umgeleitet, nachdem auch die neue Auffahrt angeschüttet ist. Man wird anschließend die alte Brücke abreißen und hofft, in einem weiteren Jahr, bis Mitte des Jahres 1961, auch die westliche Brückenhälfte fertigstellen zu können.

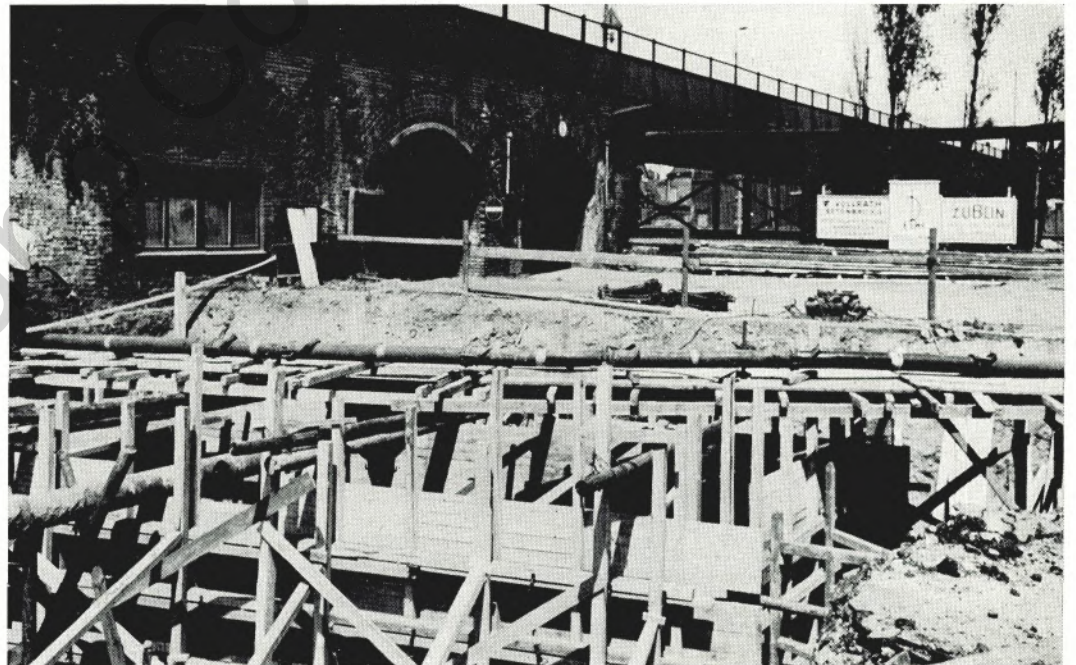
Die neue Brücke wird einen Gefahrenpunkt im Hamborner Straßenverkehr beseitigen, dessen Bedeutung bereits vor über dreißig Jahren erkannt worden war. Die Pläne scheiterten jedoch immer wieder, nach dem Kriege vor allem an finanziellen Schwierigkeiten. Denn nach dem sog. Kreuzungsgesetz aus dem Jahre 1939



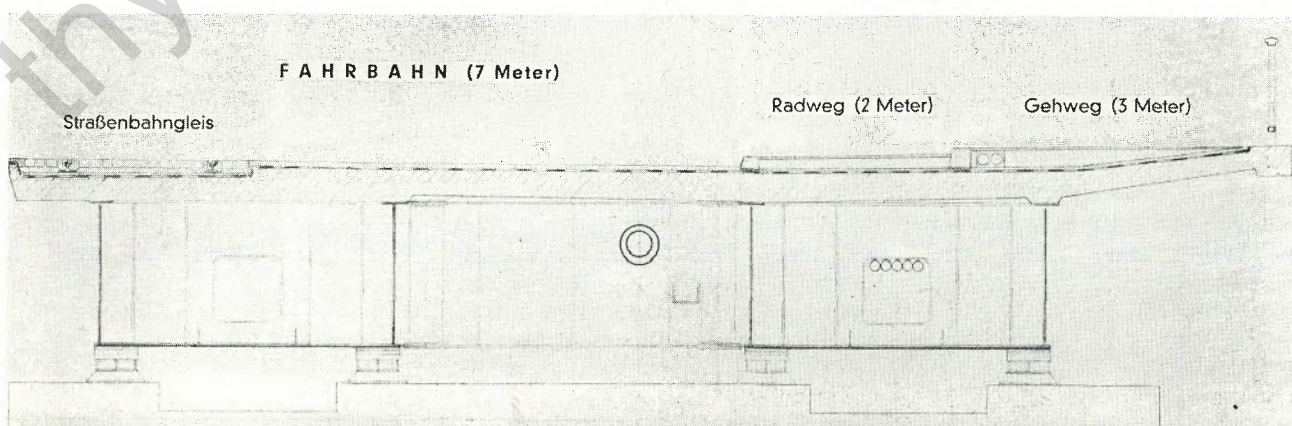
Oberbaurat Tussing (links) erläutert der Lokalpresse an der Baugrube die Pläne der neuen Thyssenbrücke

müssen bei derartigen Brücken, die einen öffentlichen Verkehr über eine Eisenbahn führen, beide „Baulasträger“ — in diesem Falle die Stadt und der „Gemeinschaftsbetrieb Eisenbahn und Häfen“ — die Kosten je zur Hälfte tragen. Die notwendigen Verträge wurden Mitte Mai abgeschlossen, so daß jetzt die Firma August Klönne, Dortmund, die den Auftrag erhalten hatte, mit den Arbeiten beginnen konnte.

Die Brücke selbst wird eine Länge von rd. 100 Meter haben und 24 Meter breit sein. Sie besteht aus zwei Hauptbrücken von je 43 Meter lichter Weite über die Bahngleise und einer kleinen Brücke über eine Werkstraße. Jede der Fahrbahnen hat eine Breite von sieben Meter, in denen auch die Gleise der Straßenbahn liegen, sowie zu beiden Seiten je einen Radfahrweg von zwei Meter und einen Gehsteig von drei Meter. Für die Gründungen und die Pfeiler werden rd. 3500 cbm Beton und 30 Tonnen Rundstahl, für den Überbau 265 Tonnen Walzstahl, 600 cbm Stahlbeton und 70 Tonnen Rundstahl benötigt.



OBEN: An dieser Stelle entsteht das südliche Widerlager der östlichen Brückenhälfte, die zuerst gebaut wird

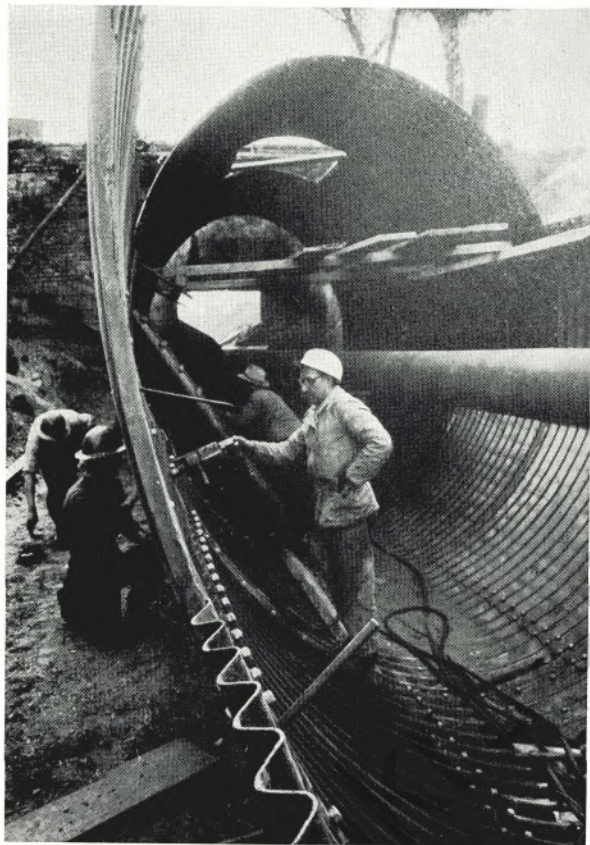


Querschnitt durch die neue Thyssenbrücke

in Höhe des nördlichen Widerlagers und des Pfeilers 2. Diese Brückenseite wird zuerst gebaut. Sie enthält von Westen nach Osten ein Gleis der Straßenbahn, die Fahrbahn für den Kraftverkehr, den Radweg und den Bürgersteig für die Fußgänger.

Der Beeck-Bach fließt durch Thyssenstahl-Rohre

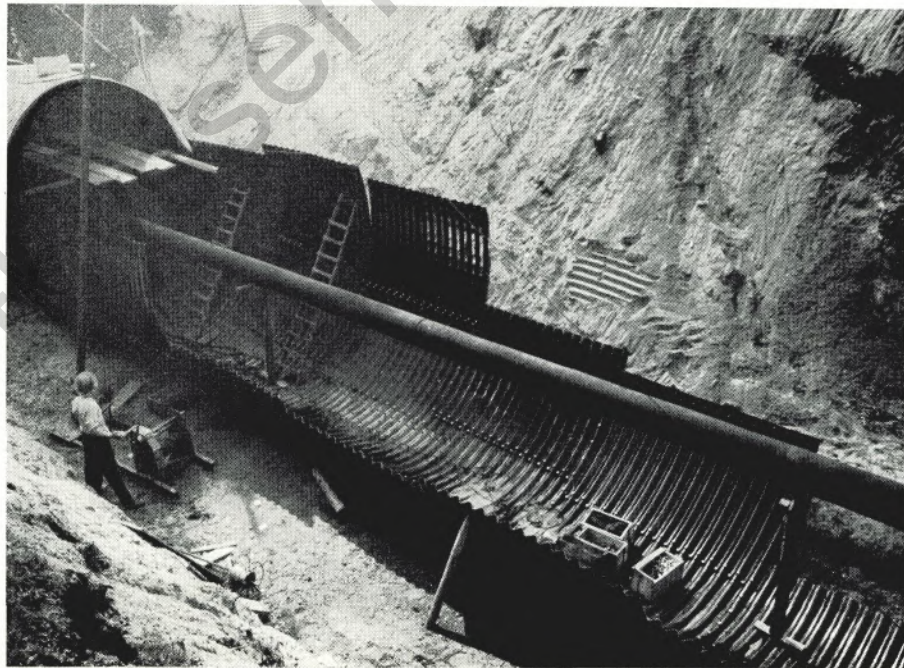
Um den Bau der neuen Thyssenbrücke vorzubereiten, hat die Hütte das Tor 3 an die Franz-Lenze-Straße unmittelbar neben das „Aquarium“ verlegt und eine neue Werksstraße von hier zur Thyssenbrücke gebaut. Sie ist seit Montag, 29. Juni, in Betrieb und führt hart am Beeck-Bach vorbei ins Werksgelände, zur Porenbetonanlage, zu den Werkstätten für Bergbau und Hüttenbedarf, zu unserer Lehrwerkstatt sowie zum Gemeinschaftsbetrieb Eisenbahn und Häfen. Der Beeck-Bach mußte dabei neu überquert werden — eine besonders schwierige Arbeit, die aber sehr geschickt gelöst wurde.



Zum ersten Male wurden bei diesen Arbeiten Durchlässe der Armco-Thyssen Breitband-Verarbeitungs GmbH., unserer Tochtergesellschaft in Dinslaken, eingesetzt. Aus 156 Platten entstand hier im Verlauf von noch nicht vierzehn Tagen ein völlig neuer Durchlaß für den Beeck-Bach. Mit einer Länge von 46,5 Meter ist er einer der größten derartigen Anlagen, die bisher von der Armco-Thyssen Breitband-Verarbeitung geschaffen wurden. Die lange Röhre hat eine elliptische Form mit einer Höhe von 4,53 Meter und einer größten Breite von 3,71 Meter.

Das Gesamtgewicht der Platten, die im trocken-gelegten Bachbett in offener Baugrube montiert wurden, betrug 31,5 Tonnen. Unsere Bilder lassen

deutlich die verschiedenen Stadien der Bauarbeiten und die Form erkennen, in der die einzelnen Platten zusammengeschrubt wurden. Das Bauwerk erregte in Kreisen der Fachleute große Beachtung. Insbesondere studierten Experten der Emschergenossenschaft, zu deren Bereich der Beeck-Bach gehört, die neuartige Form einer Straßenunterquerung. Der Beeck-Bach fließt heute auf den von der Emschergenossenschaft vorgeschriebenen Sohlenplatten aus Beton durch diesen Durchlaß, — während die im Bilde erkennbare Leitung, durch die der Beeck-Bach behelfsweise während der Bauzeit geleitet wurde, nach Abschluß der Arbeiten ausgebaut wurde. Inzwischen führt die neue Straße bereits über dieses Bauwerk aus Thyssenstahl.



In England ist manches anders

Zwei Mitarbeiter unserer Hütte, Werner Johann vom Einkauf und Hans-Günter Beckmann von der Betriebswirtschaft, nahmen an einem Seminar des College of Commerce in Birmingham (England) teil. Von ihrem Aufenthalt, der in Zusammenarbeit mit der britischen Iron & Steel Federation und der deutschen Wirtschaftsvereinigung der Eisen- und Stahlindustrie ermöglicht wurde, berichten sie uns einige Episoden am Rande des Schulgeschehens.



Hans-Günter Beckmann (links) und Werner Johann, zwei Belegschaftsmitglieder unserer Hütte, vor dem Eingang zum College of Commerce in Birmingham, an dem sie fünf Wochen zur Fortbildung weilten

Dies geschah am ersten Tag unseres Aufenthaltes in Birmingham, dem großen britischen Industriezentrum zwischen London und Liverpool: Wir hatten gerade auf der Post Freimarken eingekauft und die für den Ausländer schwierige Frage des Umrechnens der englischen Währung geschickt umgangen, indem wir dem Schalterbeamten einfach unsere Geldbörse überreicht hatten, damit er sich selbst bediene. Wenige Minuten später wäre unser Besuch in England bereits beendet gewesen, hätten wir uns nicht mit einem gewaltigen Sprung vor einem heranbrausenden Auto gerettet. Wir hatten nach alter Gewohnheit beim Betreten

der Straße nach links geblickt ... und das war verkehrt. In England ist Linksverkehr!

Auf so drastische Weise mit englischen Sitten bekanntgemacht, wurden wir dann vorsichtig ... und das war auch wieder verkehrt. Wer in der City einer Stadt kein Risiko eingeht, der kommt auch nicht über die Straße.



Trotz dieses dichten Verkehrs sahen wir in England nicht ein einziges Mal einen Polizisten einschreiten, um einen Kraftfahrer oder Fußgänger zu ermahnen oder aufzuschreiben. Ein

Verkehrsunfall, bei dem wir Augenzeugen waren, spielte sich folgendermaßen ab: Ein Auto stoppt vor Fußgängern (nicht vor uns). Das nächste Auto stoppt auch, aber zu spät. Erfolg: leichter Blechschaden. Nun kamen jedoch nicht zwei Streithähne aus den Wagen gestürzt, die ihre gute Erziehung vergessen hatten, sondern es passierte zunächst gar nichts. Der erste Fahrer drehte sich noch nicht einmal um. Erst als die Fußgänger die Straße verlassen hatten, fuhr er zum Bordstein und ebenso jetzt der zweite Wagen. Die Fahrer stiegen aus und der erste fragte höflich, ob es gestattet sei, die Nummer des anderen Wagens zu notieren. Man tauschte gegenseitig die Anschriften aus und fuhr anschließend seiner Wege.

So unbeteiligt die englische Polizei dem Leben und Treiben auf den Straßen zusieht, so groß ist doch der Respekt, den der Engländer vor ihr hat. Es ist unmöglich, nach der Polizeistunde — und die ist um 22.00 Uhr — noch ein Bier oder dergleichen zu erhalten. Nach dieser Zeit wurden wir vom Wirt gebeten, ein noch nicht angetrunkenes Bier anzutrinken, damit die Polizei nicht auf den Gedanken komme, es könnte noch nach der Polizeistunde gezapft sein. Aber deswegen trinkt man in England nicht weniger, dafür aber schneller.



Der Engländer gilt im allgemeinen als zurückhaltend, eine Eigenart, die seiner Mentalität und Erziehung entspricht. Er hilft nicht von sich aus, sondern er möchte um Hilfe gebeten werden; dann setzt er sich aber auch ein. Wenn der Engländer als konservativ bezeichnet wird, so sind die Damen genau das Gegenteil. Unsere mitgebrachte Meinung von den Engländerinnen mußten wir sehr schnell revidieren. Sie sind — mit einigen Eigenarten — sehr gut und modern gekleidet und wollen dies natürlich auch wissen. Nur eines fiel uns auf: die Strumpfnähte sind meistens schief. Wir neigten zu der Erklärung, daß schief englisch und englisch modern sei, ein Engländer deutete diese Angelegenheit aber echt britisch, indem er erklärte: „Ein(e) Engländer(in) schaut nicht zurück!“

Wir aber blickten uns an, als die englischen Kolleginnen an unserem College sich offiziell

Bei einem Ausflug zum Snowden in Nord-Wales, dem mit 1085 Meter höchsten Berg Englands. Unser Bild zeigt die beiden ATH-Mitarbeiter am Rande des Bergsees



bei der Schulleitung beschwerten, die Deutschen seien zu stur.



Uns begegnete in England keinerlei Haß oder Diskriminierung, obgleich Deutschland bei den Zeitungsleuten nicht gut wegkommt. Der Engländer weiß aber auch herzlich wenig über Deutschland. Eine ständig wiederholte Frage war, ob es stimmte, daß wir härter arbeiten würden. Als Zeichen ihres besseren Lebensstandards im Vergleich zu uns betrachten sie drei Dinge: Anzahl der Autos, der Fernsehgeräte und der Telefonanschlüsse. Obwohl wir an Fernsehapparaten Bildschirme mit Vergrößerungsgläsern sahen, wagen wir keine Stellungnahme zu diesem wirklich nicht so simplen Problem. Ein Lehrer an unserer Schule antwortete treffend auf die Frage, ob das Leben und die Wirtschaft in Deutschland oder in England besser seien, das sei genau so müßig, wolle man sich darüber streiten, ob Goethe oder Shakespeare besser seien.



Unser Aufenthalt am College of Commerce, an dem 28 kaufmännische und technische Angestellte deutscher Hüttenwerke teilnahmen, sollte uns einen Einblick in das englische Leben, ihre Wirtschaft und Industrie vermitteln und darüber hinaus auch eine Brücke schlagen zwischen den Nationen. Während der etwa fünf Wochen herrschte von morgens 9.15 Uhr bis nachmittags um 5 Uhr regelrechter Vorlesungsbetrieb in englischer Sprache, der lediglich von Exkursionen zu Hüttenwerken und einer Reise durch Nord-Wales unterbrochen wurde.

Abgerundet wurde unser Blick ins englische Leben durch Besuche in Museen, Konzerten und Theatern, vor allem aber dadurch, daß wir privat bei englischen Familien wohnten. Obgleich es für einen deutschen Magen nicht einfach ist, frühmorgens schon geschmorte Tomaten und gebratenen Speck oder Schinken essen zu müssen, so lebten wir uns doch recht schnell ein. Und auch der persönliche Kontakt war herzlich. Noch mancher Brief wird in Zukunft zwischen Gastgebern und den German Boys gewechselt werden.



Zum Abschluß unseres Aufenthaltes waren wir noch einige Tage in London. Vom Lord Nelson, der hoch oben auf einer Säule den Trafalgar Square überschaut, erzählt man sich, daß er seinen Hut zieht, wenn ein in jeder Beziehung noch untadeliges Mädchen den Platz betritt. Wir standen mit unseren Begleiterinnen zwei Stunden vor dem Denkmal, aber der alte Herr muß uns wohl nicht gesehen haben, seinen Hut zog er jedenfalls nicht; auch nicht zögernd, wie behauptet wurde.

Wir aber schwenkten ihn, als am anderen Tage unsere Maschine in Richtung Heimat startete.

Hans-Günter Beckmann



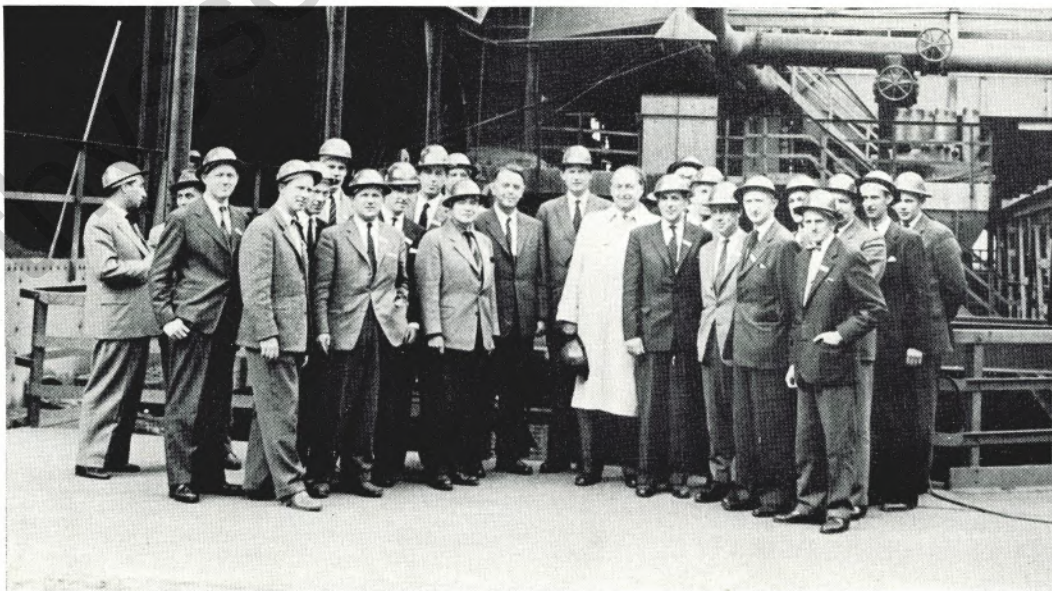
Der iranische Wirtschaftsminister Emami (auf unserem Bilde links) besuchte Mitte Juni unsere Hütte, um mit Hütten-Direktor Dr. Michel im Rahmen eines Beratungsauftrags der ATH für das im Iran zu errichtende Hüttenwerk Azna Besprechungen zu führen

UNTEN: Gäste aus Rotterdam konnten unsere Hütte Ende Mai bei sich begrüßen. Unter ihnen befanden sich Vertreter aus Stadt- und Hafenverwaltung, Handelskammer sowie Privatwirtschaft. Prokurist Neumann führte die Besucher durch unsere Betriebe; unser Bild zeigt im Kaltwalzwerk zweiter von links Oberbürgermeister van Walsum, dritter von rechts Präsident der Industrie- und Handelskammer Rotterdam, Dr. Dr. van der Mandele, sechster von rechts Generalkonsul van Hattem



Direktoren schwedischer Stahlwerke waren bei der ATH zu Gast und wurden von Direktor Dr. Heischkeil und Prof. Dr. Kootz mit unseren neuen Betrieben bekanntgemacht

Finnische Geschäftspartner der Dreistern-Blech GmbH, Düsseldorf, die bekanntlich verzinkte Bleche unserer Hütte verkauft, lernten unsere neue Verzinkungsanlage kennen



Stahl-Pylon

leuchtet

über Duisburg

Der Duisburger Tierpark hatte silbernes Jubiläum

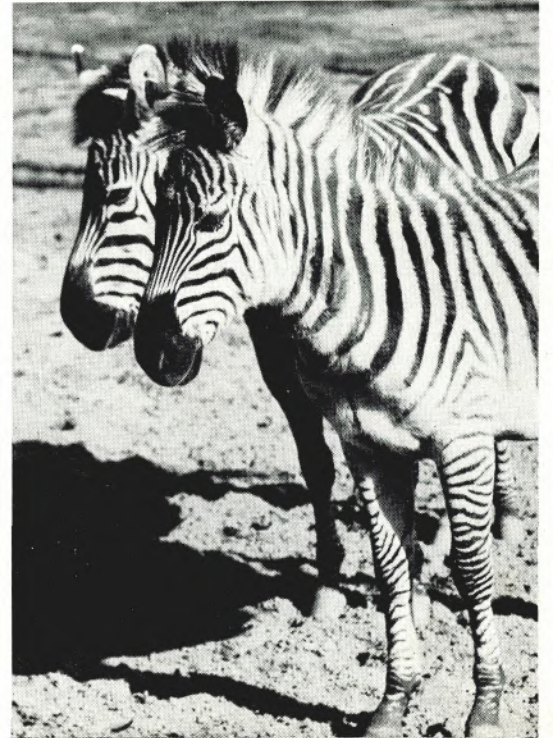
Wohl kaum eine andere gemeinnützige Einrichtung gibt es in Duisburg, die unter der Beteiligung breiterer Schichten der Bevölkerung entstand und weiterentwickelt wurde wie gerade der Tierpark, der im Mai 25 Jahre bestand. Mit den an diesem Werk beteiligten Männern dürfen sich alle Duisburger freuen, daß die großen Mühen sich zum Schluß doch gelohnt haben und der Tierpark heute ein Kleinod ist, auf das die Stadt und ihre Einwohner stolz sein können.

Neben dem Mut, den einige Duisburger Bürger bewiesen, als sie am 12. Mai 1934 einen Tierpark gründeten, verdient eine spätere Zeit vielleicht noch mehr Bewunderung — die Jahre nämlich, als man nach dem letzten Krieg daran ging, den zerstörten und der Tiere beraubten Park neu einzurichten und wieder aufzubauen. Hier war es vor allem der Zoologe Dr. Thienemann, Sohn des bekannten ostpreussischen Vogelzuchtforschers Professor Thienemann, der trotz der mannigfaltigen Schwierigkeiten hier seine eigentliche Aufgabe sah und sie entschlossen anpackte.

Neben den vielen Aufgaben als Zoologe stellten sich ihm und seinen Mitarbeitern immer wieder die Sorgen um die materiellen und finanziellen Mittel, die eigentlich bis zum heutigen Tage nie aufgehört haben. Als die Werkzeitung im vergangenen Frühjahr mit Direktor Dr. Hans-Georg Thienemann sprach, gab es selbst damals noch viele Probleme, an deren



Das neue Wahrzeichen des Duisburger Tierparks: die Expo-Stahlhängebrücke mit dem über die Autobahn hoch hinausragenden Pylon. Unser Bild zeigt den Leiter des Tierparks, Dr. Thienemann, mit einem Gepard - UNTEN: Einige interessante Bewohner des Tierparks (von links nach rechts) ein Emu, ein Kaiserpinguin und zwei Zebras



baldige Lösung man nur bei einem unvorstellbaren Optimismus glauben konnte.

1958: 615 000 Besucher

Die Hilfe blieb letztlich nicht aus. Denn der Tierpark kann in einer Zeit, da sich die fünfjährige Arbeitswoche in vielen Zweigen der Wirtschaft durchsetzt, eine große Aufgabe erfüllen. Er kann ein sehr wichtiger Platz der Erholung und Entspannung für den schaffenden Menschen bei der kürzer werdenden Arbeitszeit sein. Die Hilfe von dieser Seite ist keineswegs zu Ende. Hierfür spricht schon die Gründung einer „Gemeinnützige Duisburger Tierpark AG“, die unter Beteiligung breiter Kreise der Wirtschaft und der Behörde am 14. März erfolgte. Zu ihnen zählt auch unsere Hütte, vertreten durch Arbeitsdirektor Meyer. Die Gründung dieser Gesellschaft wird es gestatten, den Ausbau des Tierparks planvoll fortzuführen.

Wie sehr jede gebotene Hilfe bisher bereits genutzt wurde, zeigte der Bericht, den der kaufmännische Direktor Otto Sprunck der letzten Hauptversammlung gab. Danach besuchten im Jahr 1958 615 000 Menschen den Tierpark — eine bisher noch nicht erreichte Besucherzahl; sie liegt um 115 000 höher als die Einwohner-



Im Sommer fühlen sich die Elefanten im Wasser besonders wohl; im Vordergrund zwei indische Elefanten, hinten ein afrikanischer Elefant

Eisen- und Stahlindustrie für Brüssel gestiftet worden. Als weithin sichtbares und vielbeachtetes Kennzeichen des deutschen Beitrags zur Weltausstellung bestach sie durch die Neuartigkeit ihrer Konstruktion und ihre architektonische Gestaltung: Ein 50 Meter aufragender, als geschlossenes Hohlprofil ausgeführter Pylon und daran, an drei 50 Millimeter starken — übrigens von der Westfälischen Union gefertigten — Stahlseilen nur einseitig aufgehängt, die 57,5 Meter lange Brücke mit dem Gehsteg — das waren 88 Tonnen Stahl, die in Leichtbauweise zu einem in seiner Asymmetrie ungemein eigenartigen und effektvollen Gesamtbild zusammengefügt worden waren.

Sie schwingt sich heute am Kaiserberg über die Eisenbahnstrecke und über die Autobahn und

zieht nicht nur die Aufmerksamkeit der vielen Tausende von Besuchern des Tierparks auf sich; sie zeigt sich nicht minder als ein Wahrzeichen des Fortschritts und als ein Schmuckstück den ungezählten Fahrern und Reisenden der Züge. Bei Dunkelheit wird der ragende Pylon angestrahlt und weithin leuchtend sichtbar sein. Nach ihrem wirkungsvollen Brüsseler Debüt steht sie nun im heimatischen Bereich; denn der Stahl, dem sie ihr Entstehen verdankt, stammt von Ruhr und Rhein. Sicherlich werden auch Hunderte von Belegschaftsmitgliedern unserer Hütte die Gelegenheit benutzen, sich mit ihrer Familie im erweiterten Tierpark zu erholen und an der reichen Zahl von Tieren zu erfreuen. Gerade die Sommer- und Urlaubszeit lädt mehr denn je zu einem Besuch am Kaiserberg ein.

Besonders gut besetzt ist im Tierpark das Haus der 1000 Fische. Auf unserem Bild südamerikanische Diskusfische und schwarze Segelflieger vom Amazonas



Ein possierlicher Geselle: Ein Kronen-Kranich

zahl Duisburgs. Was der Tierpark übrigens im einzelnen an Tieren zu bieten hat, verdeutlichen diese Zahlen: 584 Arten von Tieren in 2513 Exemplaren zählte man im vergangenen Jahr.

Keine Nachwuchsschwierigkeiten

Die Vermehrung der Tiere erfolgt nicht zuletzt durch eigene Nachzucht. Auch in diesem Jahr ist Nachwuchs teils bereits eingetroffen oder wird noch erwartet. Junge Braunbären beleben den im vorigen Jahr eröffneten Kinderzoo „Düssernhof“ zur Freude vieler Kinder. Im gleichen Bereich kam auch ein Fohlen zur Welt, dessen Eltern reinrassige Araber sind. Abseits vom Menschenstrom umhegt eine Löwin ihre zwei Jungen, und bei den schwarzen Pantheren wird ebenso Nachwuchs erwartet wie etwa bei den Zebras und Giraffen.

Das wichtigste Ereignis für den Tierpark war die Errichtung der Brücke aus der Brüsseler Weltausstellung, die eine bedeutende Erweiterung des gesamten Geländes ermöglicht. Diese Stahl- und Hängebrücke war von der deutschen

Zwei Schutzhelme und ein alter Filzhut

Das Bild, das die Werkzeugzeitung heute veröffentlicht, sagt mehr, als tausend Worte vermöchten: Nur zu bekannt ist dieses scheue Sich-Umdrehen von Männern ohne Schutzhelm, wenn in irgendeinem Betrieb Mitarbeiter des Sicherheitswesens auftauchen. Zum Glück — zu ihrem eigenen Glück — sind es nicht mehr allzu viele, die sich auf ihren alten Filz verlassen; deshalb fallen sie ja auch immer wieder auf.

Vorsicht walten zu lassen, die Arbeitsanweisungen korrekt zu beachten, alle Mittel des Arbeitsschutzes einzusetzen, — das sollte gerade für die Männer der Zurichtung I bis V erstes Anliegen sein,

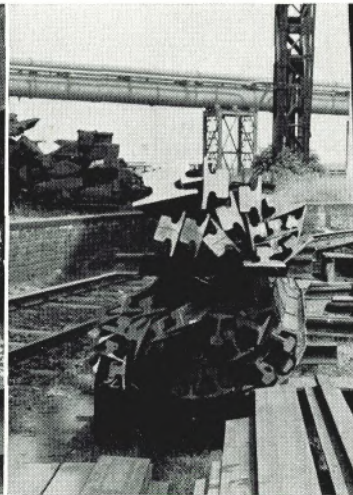
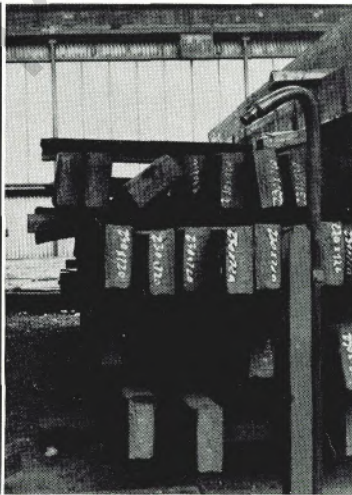
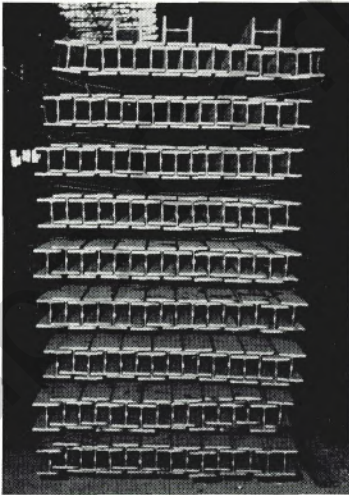


und gefährdet keinen Mitarbeiter, der hier jeden Tag oft mehrfach vorbei muß. Fast die Hälfte aller Unfälle der Zurichtungen I und V stehen in der Rubrik „Lastenbewegung von Hand“. Über ein Drittel der Verletzungen betraf 1958 die Hände, über ein Viertel die Füße und ein Fünftel die Beine. Die Ursachen: Mangelnde Verständigung in einzelnen Arbeitsgruppen, Fehlen von Sicherheitsschuhen oder von Hand- und Beinschutz — sehr oft auch Fallen oder Stolpern, weil irgend jemand Bandeisen, Bindendraht, Unterleghölzer oder ein Schrottstück gedankenlos einfach auf einen Fußweg geworfen hatte.

Gefahrenquellen, auf die in vielen Betrieben noch mehr geachtet werden muß, sind unter anderem die harmlos erscheinenden stählernen Fußplatten an Maschinen oder im Lager, die eine große Rutschgefahr darstellen, wenn sie nicht aufgerauht sind, fehlende Malotten an Schrottkübeln oder schlecht angebrachte oder gar fehlende Beleuchtung.

Die Hauptlast, die Arbeit für alle Mitarbeiter unfallsicher zu machen, tragen immer wieder die Vorarbeiter. An sie ergeht deshalb der

sagte der Leiter des Sicherheitswesens, Theo Mauermann, in Besprechungen, die im Juni mit den Vorarbeitern, Meistern und Obermeistern dieser Betriebe stattfanden. Denn die beiden Zurichtungen sind Spitzenreiter in der Unfallstatistik unserer Hütte. 1958 entfielen auf sie 150 Betriebs- und elf Wege-Unfälle, die bei rd. 1,1 Millionen verfahrenen Stunden fast 17 500 Ausfallstunden zur Folge hatten. Der starke Arbeitsanfall und die durch den Bau der Leichtprofilstraße beeengten Platzverhältnisse bringen naturgemäß schwierigere Arbeitsverhältnisse mit sich. Teilweise muß man etwas höher stapeln. Um so größere Sorgfalt ist deshalb zu beachten. Ein korrekter Stapel sieht nicht nur ordentlicher aus wie etwa dieser überhängende Stapel mit Blöcken oder dieses Gewirr von Kranschienen — siehe unsere Bilder —, sondern er ist auch unfallsicher



BETRIEBS- UND WEGEUNFÄLLE UNSERER HÜTTE

	APRIL 1959		APRIL 1958		MAI 1959		MAI 1958	
	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	3	2	10	1	5	1	7	—
2. Thomaswerk	3	—	1	—	7	1	5	—
3. SM-Stahlwerk I	2	—	4	1	3	—	1	1
4. SM-Stahlwerk II	6	1	4	1	6	—	3	—
5. Block- und Profilwalzwerke	1	—	7	2	3	1	6	—
6. Zurichtung I und V	9	—	13	—	11	—	14	—
7. Warmbandwerk	2	1	4	3	3	2	2	1
8. Kaltbandwerk	5	—	5	—	1	—	1	—
9. Blechzurichtung	4	—	5	—	5	1	6	—
10. Maschinen-Abteilung	13	2	17	5	22	3	18 (1†)	2
11. Elektro-Abteilung	7	1 (1†)	9	5	4	2	4	1
12. Werkst. f. Bergbau- u. Hüttenbedarf.	2	1	5	—	5	—	5	—
13. Bauabteilung	4	1	7	1	1	—	7	—
14. Thomasschlackenmühle	1	3	1	1	1	—	2	—
15. ff. Steinfabrik	1	—	—	1	2	—	2	—
16. Ausbildungswesen	5	—	—	—	2	—	6	—
17. Sonstige	12	4 (1†)	8	5	5 (1†)	1	6	—
	80	16	100	26	86	12	95	5

erste Appell. Ihnen in Zusammenarbeit mit den Unfallvertrauensleuten zu helfen, wird sich das Sicherheitswesen auch deshalb besonders angelegen sein lassen.

In den Besprechungen gab der Leiter des Sicherheitswesens den Vorarbeitern und Meistern deshalb den sehr ernstesten Rat mit auf den Weg, über ihre selbstverständliche Aufgabe, eine möglichst hohe Produktion zu erzielen, nicht die Sicherheit der ihnen unterstellten und damit anvertrauten Männer zu vernachlässigen. Vor allen Dingen sollten sie immer darauf achten, den richtigen Mann an den richtigen Platz zu stellen und auf die gute Zusammenarbeit sehen. Deshalb müsse jeder Vorarbeiter jeden einzelnen Mann seiner Gruppe genau kennen.

Schließlich bezeichnete es der Leiter des Sicherheitswesens als sehr erfreulich, daß zahlreiche Vorarbeiter der Zurichtungen sich die Zeit nehmen, brauchbare Vorschläge zur Verbesserung der Produktion und zur Unfallverhütung zu machen. Auch in Zukunft würden solche Vorschläge auf Antrag des Sicherheitswesens von der Werksleitung prämiert.

Segeln in Sonne und Wind

Das Wasser gehört zu den wichtigsten Elementen unseres Daseins. Aber mit ihm verbinden uns auch Stunden der Erholung und Entspannung, und das besonders in der warmen Jahreszeit. An den Ufern der heimatischen Flußläufe und auf ihnen herrscht dann reges Leben.

So mancher Dorfweiher bot uns schon im Sommer das herrliche Schauspiel seemännischen Könnens kecker Buben. Auch wenn für den „Sehmann“ am Rande des Weihers das Gefährt der Jungen nur ein Waschfaß ist, so hat es doch für die kleinen Akteure wesentlich größere Bedeutung und hinterläßt in jedem Falle Erinnerungen, die größer sind als das Geschehen an sich.

36 Jahre Freizeit auf dem Wasser

Auch die Erlebnisse des heute 53jährigen Hermann Haferkamp, Vorarbeiter im Maschinenbetrieb II, sind stets mit dem Wasser verbunden, nachdem er schon sehr früh das Schwimmen erlernt hatte. Als 16jähriger wußte Haferkamp schon mit einem Faltboot sportgerecht umzugehen. Diese Begeisterung, aber auch das Können zu diesem Sport wurden noch mehr vertieft, als der in Meiderich geborene Haferkamp mit 17 Jahren dem Kanu- und Segelclub Duisburg-Ruhrort beitrug, dem er heute schon 36 Jahre angehört.

Nach den Jahren mit dem Faltboot kam die Zeit, der er sich dem Segelboot verschrieb — und das mit einer unveränderten Treue bis zum heutigen Tage. Diese Zeit brachte ihm seine schönsten und größten Erlebnisse, dessen hervorragendstes ihm die Teilnahme an einer

Segelregatta anlässlich der Zoppoter Woche gewesen ist. Mit weiteren Club-Kameraden startete hier Haferkamp 1932 im eigenem Boot in diesem idyllischen Bade- und Kurort an der Ostsee bei Danzig. Als nach Ende der Regatta die Boote verladen waren, nahm Haferkamp die Einladung eines Kameraden an, mit dessen wesentlich größerem Boot einen Abstecher zum Frischen Haff zu machen. Schon die Fahrt durch die Danziger Bucht und erst recht die Tage auf dem Frischen Haff ließen das Herz dieses begeisterten Wassersportlers höher schlagen. Wenn Haferkamp heute an diese Erlebnisse zurückdenkt, dann reut ihn keine Mark seines Taschengeldes, die er hierfür ausgeben mußte. Auch diesem Steckenpferd sollten der Krieg und die ersten Jahre danach ein Ende setzen. Boote und Zubehör fielen wie auch vieles andere dem Kriege zum Opfer. Doch der Gedanke an einen erneuten Beginn lebte wieder auf, als Haferkamp, der zunächst nach Österreich verschlagen war, mit seiner Frau und seinem Sohn in Meiderich eine Unterkunft fand. Und als Hermann Haferkamp bei Club-Kameraden mithilfe, Segel zu setzen, war es dann eines Tages mit der Geduld vorbei.

„Selbst ist der Mann“

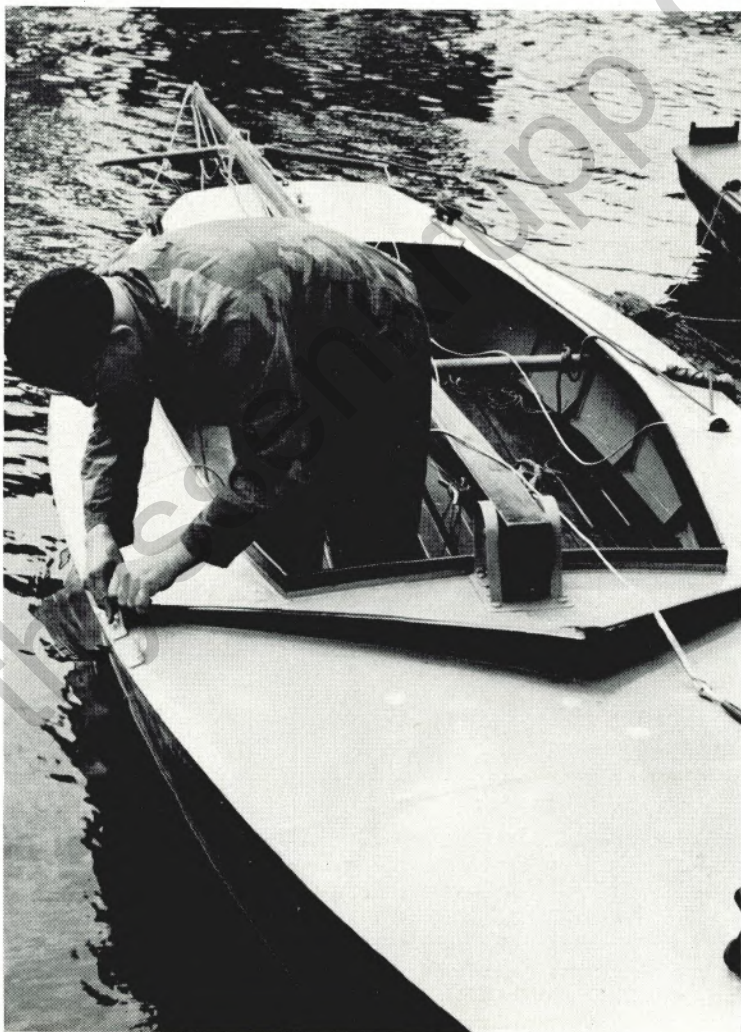
Im Jahre 1951 legte Haferkamp dann eine Jolle auf Kiel nach der Devise: Selbst ist der Mann. Da ihm als Maschinenschlosser-Meister die Verarbeitung von Metall geläufig war, wurde sein neues Boot eine Metallkonstruktion, an der auch Frau und Sohn gleichfalls mit Hand anlegten. Als dann Haferkamp mit seinem Sohn den sieben Meter hohen Mast aus einer prächtig gewachsenen Tanne geschaffen hatten, griff die Ehefrau zu Nadel und Faden, um Großsegel und Fock anzufertigen.

Da die ganze Leidenschaft hinter diesem Vorhaben stand, entstand in zwei Jahren das neue Segelboot, mit dem Haferkamp nun schon unzählige Touren und Regatten erlebt hat. Und was ein zünftiger Segelsportler ist, der muß auch schon mal über Bord gegangen sein. Doch auch im Wasser weiß Haferkamp sich genau so zu bewegen wie auf dem Wasser, und so konnte er stets sagen: „Es ist noch immer gut gegangen.“ Denn warum sollte man beim Segeln auch nicht einmal naß werden.

Nun, da es Sommer geworden ist, hat Hermann Haferkamp den Frühjahrsputz an seiner Jolle längst vergessen und wird — wie schon in den 35 Jahren zuvor — die Segel setzen und in Sonne und Wind dem Alltag entfliehen. Ob Regatten, bei denen er oftmals mit Erfolg startete, oder auf Wanderfahrten — immer wieder ist es für ihn, für seine Frau und seinen Sohn das große Erlebnis, das wie kaum ein anderes Erholung und Entspannung bietet.



Hermann Haferkamp bei den letzten Vorbereitungen zur Segelsaison 1959



WENN UNS DER **Schuh** DRÜCKT ...

Von unseren Füßen, ihrer Pflege und ihren Krankheiten

Ein großer Teil der Verletzungen, die Belegschaftsmitgliedern in den Betrieben unserer Hütte im vergangenen Jahr zugestoßen sind, betraf die Füße. Ihre Zahl erreicht oft dreißig und mehr Prozent, wie die Werkzeugzeitung im Februar-Heft in einem Beitrag an Hand der Statistik für das vergangene Jahr dargelegt hat. Der Fuß ist eines der wichtigsten menschlichen Organe, das man hüten und pflegen soll. Der Leiter des Sanitätswesens unserer Hütte, Kind, gibt deshalb heute einige beachtenswerte Ratschläge, die zu beachten jedem Mitarbeiter nur von Nutzen sein kann.

Der Mahnruf „Vorbeugen ist besser als heilen“ gilt ganz besonders für den Fuß und seine Leiden; denn man kann ihm die Arbeit nur ungenügend erleichtern. Wir müssen alles vermeiden, was den Fuß schwächt, und fördern, was seine Kraft stärkt.

Die Gesundheit des Fußes hängt wesentlich von der Muskulatur ab. Deshalb seien einige ihrer Lebensbedingungen geschildert: Ein Muskel behält seine Kraft nur, wenn er gebraucht wird. Bei der Anspannung wird er fester, dicker und kürzer, weil er sich zusammenzieht.

Viele Menschen glauben, die Fußverbildungen würden vererbt. Dieser Irrtum ist deshalb verhängnisvoll, weil er zu einem völlig unberechtigten Ergebnis in ein Fußleiden verleitet. In Wirklichkeit werden die Kinder faßt ausnahmslos mit normalen Füßen geboren. Zu einer Fußverbildung kommt es erst durch Schädigungen, die im Laufe des Lebens erfolgen. Wohl gibt es eine angeborene Bindegewebsschwäche, die für die Entstehung von Fußleiden anfälliger macht.



Barfußlaufen ist die natürlichste und beste Übung für die Eigenkräfte der Füße eines jungen Menschen. Man soll es möglichst oft und auf mäßig rauhem und nachgiebigem Boden betreiben. Für den gesunden Kinderfuß gilt das ohne Einschränkung.

Beim Kauf von Schuhen soll man darauf achten, daß sie fußgerecht sind. Man muß sie unabhängig von der Tyrannei der Mode so auswählen, daß sie die Füße nur wenig schwächen können. Laufen sollte man im Schuh, als wäre man barfuß. Die Fußsohle muß dabei so abrollen, daß alle die Fußwölbung aufrichtenden Kräfte möglichst weitgehend betätigt werden. Die Fußsohle muß also dabei die Schuhsohle mitnehmen und nicht umgekehrt. Man soll Strümpfe tragen, die vorne genügend breit sind. Oft sieht man Absätze, die so hoch sind, daß die Trägerin nicht zügig ausschreiten, sondern nur trippeln kann. Man will nachweisen, daß eine Höhe von vier Zentimeter nicht schädlich ist. Höhere Absätze zwingen die Fußmuskeln in eine unnatürliche Lage, die zu ihrer Überdehnung, teils zu Verkürzung führt. Sie bewirken eine ungünstige Verlagerung des Körperschwerpunktes, wodurch bei Frauen nicht selten Kreuzschmerzen und Krankheiten der Unterleibsorgane auftreten. Auch ruht der Fuß in einem Schuh mit hohem Absatz auf einer



Unser Bild zeigt zwei Formen von Sicherheitsschuhen, wie sie bei unserer Hütte benutzt werden

schiefen Ebene, wird deshalb unter dem Einfluß der Körperlast in die Schuhspitze gedrängt und erschwert dadurch den Blutkreislauf und behindert das Muskelspiel.



Eine besondere Bedeutung hatten alle diese Forderungen für unsere werktätigen Menschen. Ihre Füße werden oft durch das Tragen schwerer Lasten oder durch das andauernde Arbeiten im Stehen besonders beansprucht. Sie müssen geeignetes Schuhwerk tragen, das den Forderungen entspricht. Man muß dafür Sorge tragen, daß die Beanspruchung der Füße bei der Arbeit möglichst gering bleibt.

Man soll auch, wo es irgend möglich ist, den Arbeitsprozeß so organisieren, daß ein dauern-

sollte möglichst hohe Schuhe tragen, damit das Fußgelenk einen besonderen Halt hat.

Auch der Arbeitsschuh bedarf einer guten Pflege. Nasse Schuhe soll man nicht am heißen Ofen, am Feuer oder an einer Heizung trocknen, ohne vorher den Schuh mit zusammengedrücktem Papier zu füllen.



Die häufigsten Krankheiten der Füße bestehen in einer Veränderung der Fußknochen. Wir kennen hier den Senk- oder Plattfuß. Hier hat sich das ganze Fußgewölbe gesenkt, so daß der hiervon Betroffene mit dem ganzen Fuß auftritt. Die Folge ist, daß sämtliche Muskeln, Sehnen und Blutgefäße in eine andere Lage gezwungen werden und dadurch Blutstauungen, Zerrungen, Waden- und Kreuzschmerzen eintreten.

Ebenso verhält es sich beim Spreizfuß. Sämtliche Zehenwurzelknochen haben sich gesenkt. Der Fuß bekommt in der Ballengegend eine stark verbreiterte Form. Häufig sieht man bei diesem Leiden auch noch den entzündeten Großzehballen, den Hallux valgus. Bei diesem Leiden kann nur noch der Orthopäde helfen. Er mißt diesen Menschen Einlagen an, die im Schuh getragen, den Fuß je nach Beschaffenheit heben oder ihm eine völlig andere Stellung geben.



Zu den unangenehmsten Fußkrankheiten zählt der Haut- oder Nagelpilz. Der Erreger — ein Sporenpilz — widersetzt sich hartnäckig jeder Behandlung. Man muß schon sehr viel Geduld und vor allem Sauberkeit bei seiner Bekämpfung aufbringen. Tägliches Wechseln der Strümpfe, desinfizieren der Schuhe mit Formalinpuder und tägliches Waschen der Füße ist Hauptbedingung. Ferner kann man dem Pilz mit Medikamenten zu Leibe rücken, die in jeder Apotheke erhältlich sind.

Zu den hartnäckigen Fußleiden gehört auch der eingewachsene Nagel. Hier sucht man am besten einen Fachmann auf, einen guten Fußpfleger, der auch die anderen lästigen Erscheinungen an den Füßen, wie Hühneraugen und Hornhaut sicher und beinahe schmerzlos entfernt.

Zum Schluß möchte ich auf zwei Grundforderungen hinweisen: Die eine wendet sich unmittelbar an den arbeitenden Menschen. Sie lautet: Pflegt eure Füße sorgfältig und wählt mit Bedacht den richtigen Schuh!

Die andere ist an die Schuhindustrie gerichtet: Liefert Arbeits- und Straßenschuhwerk mit geeignetem Absatz, breitem Vorderteil und biegsamer Sohle.

Georg D. Kind

Auf dem Weg nach Hause verunglückt

Im Monat Mai verunglückte ein Mitarbeiter unserer Hütte auf dem Wege von der Arbeit tödlich. Ein zweiter tödlicher Unfall zu Anfang Juni betraf das Belegschaftsmitglied einer Montagefirma, die bei der Hütte Montagearbeiten ausführt.

Der Walzer Raimund Wiebus, der im Kaltwalzwerk tätig war, hatte am 26. Mai kurz vor Mitternacht, als er sich von der Schicht mit seinem Motorrad auf dem Weg zu seiner Wohnung in Oberhausen-Holten befand, auf der Kaiser-Friedrich-Straße einen Zusammenstoß mit einem Lastwagen. Er geriet dabei zwischen Motorwagen und Anhänger, wurde etwa 30 Meter weit mitgeschleift und erlitt außer schweren Quetschungen erhebliche Verbrennungen, da der Tank des Motorrads explodierte und Feuer fing. Wenige Stunden später ist er im Krankenhaus den Verletzungen erlegen. Wiebus war 29 Jahre alt und gehörte seit zwei Jahren zur Belegschaft unserer Hütte.

Ein neunzehnjähriger Schweißer einer Hamborner Montagefirma stürzte in einer Werkshalle unserer Hütte von einem vier Meter hohen Gerüst und zog sich dabei u. a. einen Schädelbasisbruch zu, der seinen Tod zur Folge hatte.

der Wechsel zwischen Belastung und Entlastung von Bein und Fuß gewährleistet ist. Durch solche arbeitserleichternden Maßnahmen vermag auch der Betrieb einen wesentlichen Beitrag zum Kampf gegen Fußschwäche und Fußleiden zu leisten. Ein Rangierer und Gleisarbeiter etwa

Kontinente im Aufbruch

Entwicklungsländer brauchen Hilfe

Afrika — ein Kontinent im Aufbruch — unter dieses Motto stellten unsere Mitarbeiter, die Ende vergangenen Jahres in Moçambique Thyssen-Gleisbremsen montierten, ihren interessanten Reisebericht „Auf Montage im Schwarzen Erdteil“ in der März-Ausgabe unserer Werkzeitung. Sie schilderten uns ihre Enttäuschung darüber, ihre Vorstellungen eines „romantischen, wilden Afrikas“ überholt zu sehen von einem modernen Land mit Flugplätzen, Autostraßen und Hotels; sie waren aber auch beeindruckt von den ungeheuren Gegensätzen, wie sie das Nebeneinander von technischen Errungenschaften und ärmlichen Hütten darstellt, in denen noch dumpfer Aberglaube herrscht.

Diese Gegensätze und diese Dynamik sind charakteristisch für die explosionsartige Entwicklung, die den ganzen schwarzen Kontinent in Riesensprüngen von fast steinzeitlichen Verhältnissen ins Zeitalter des Elektronengehirns führt. Aber nicht nur Afrika ist von dem großen „Aufbruch“ erfaßt, auch die Völker Asiens stehen in einer wirtschaftlichen Entwicklung, die sie der Armut und dem Hunger entreißen und ihren Lebensstandard dem der hochindustrialisierten Länder des Westens annähern soll. Noch intensiver sind die Länder Lateinamerikas dabei, ihre wirtschaftlichen Kräfte zu entfalten, nachdem sie schon die ersten Stufen der Industrialisierung erklommen haben.

Alle diese Länder fassen wir zusammen unter dem Begriff „Entwicklungsländer“,*) dem wir in den Zeitungen heute ebenso oft begegnen, wie dem Wort „Entwicklungshilfe“. Unsere Hütte selbst ist durch mannigfache Beziehungen mit diesen Ländern verbunden. Sie liefern uns Erze für unsere Hochöfen; unser Walzstahlexport im Geschäftsjahr 1957/58 ging zu fast zwei Fünfteln in Entwicklungsländer, und zwar hauptsächlich nach Asien; wir beraten Länder mit Industrialisierungsplänen beim Aufbau von Hüttenwerken und vermitteln angehenden Technikern und Praktikanten aus jenen Ländern in unseren Betrieben technisches Wissen.

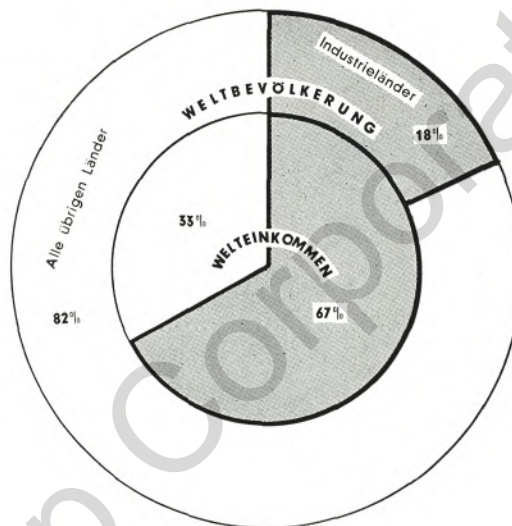
Unter dem Druck wachsender Bevölkerung

Wie ist es eigentlich dazu gekommen, daß man heute so viel von „Entwicklung“ spricht und die Probleme jener Länder in den letzten Jahren stark in den Vordergrund getreten sind? Hierfür gibt es viele Gründe. Der wich-

tigste ist wohl das Tempo ihrer Bevölkerungsvermehrung, das — wie das Schaubild zeigt — ein früher unbekanntes Ausmaß angenommen hat. Das ist nicht so sehr die Folge steigender Geburtenraten — obgleich die Geburtenzahl dort wesentlich höher liegt als in Westeuropa —, als vielmehr abnehmender Sterblichkeit durch Seuchenbekämpfung und Verbesserung der hygienischen Verhältnisse. Da immer mehr Menschen aus gleichbleibender Produktion versorgt werden müssen, vergrößern sich die Unterschiede im Verbrauchsniveau zwischen Industrie- und Entwicklungsländern.

Beträgt das jährliche Pro-Kopf-Einkommen in den hochindustrialisierten Ländern im Schnitt etwa 915 Dollar und in den halbindustrialisierten Ländern 310 Dollar, so erreicht es in den übrigen Entwicklungsländern nur 54 Dollar. Wie ungleich die Einkommensverteilung und

Verteilung des Welteinkommens auf die Weltbevölkerung



die Versorgung mit Gütern und Diensten in der Welt ist, zeigen in einem kleinen Ausschnitt die beigegebenen Schaubilder.

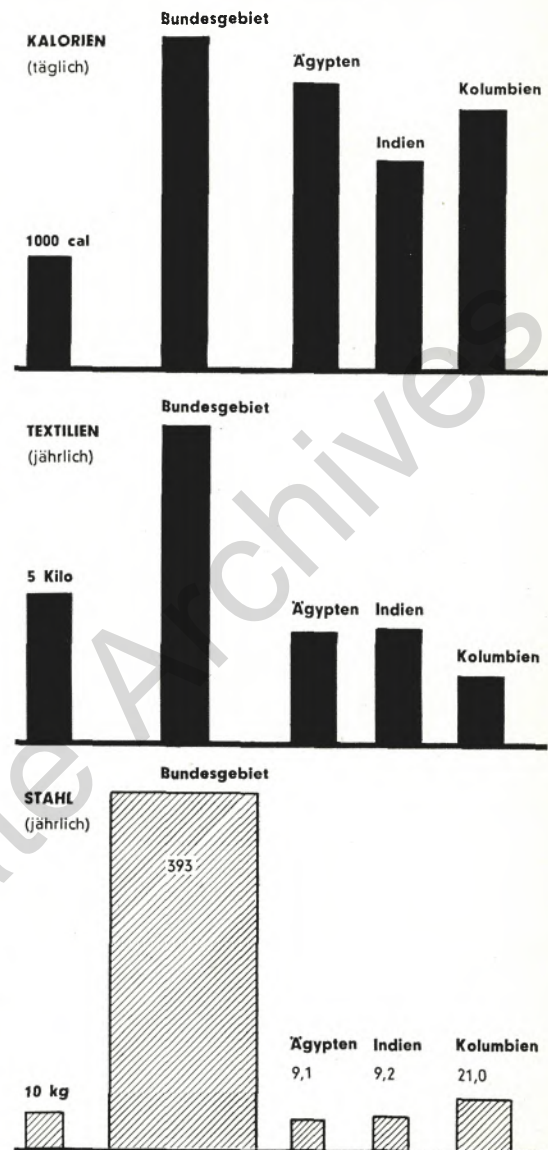
Dazu kommt, daß viele frühere Kolonialgebiete, die ihre politische Selbständigkeit erlangt haben, nun auch wirtschaftlich unabhängig sein wollen. Durch die modernen Nachrichtenmittel sind sich die Menschen in den unentwickelten Ländern der ungeheuren Kluft im Lebensstandard bewußt geworden und haben jetzt begreiflicherweise den Wunsch, sie möglichst rasch zu überbrücken. Beide Weltkriege, insbesondere der zweite, haben die Dinge in Fluß gebracht.

Die Arbeit hat zu wenig Produktivität

Der Grund dafür, daß diese Länder so arm sind, liegt nicht etwa darin, daß sie von der Natur benachteiligt wären, sondern in der geringen „Produktivität“, d. h. der äußerst geringen Ergiebigkeit ihrer Arbeit. Die Menschen dort sind weit überwiegend Bauern oder Pächter, die ihren Boden mit zum Teil vorindustriellen Mitteln bearbeiten. Auf jedem Stückchen Land sind so viel Arbeiter tätig, daß sie alle zusammen im Grunde „unterbeschäftigt“ sind. Wenn man die Erträge steigern will, muß man erst einmal mehr als die Hälfte der in der Landwirtschaft Tätigen aus dieser Beschäftigung herausziehen und die Arbeit der übrigen durch bessere Anbaumethoden und modernere Geräte „rationalisieren“.

Natürlich muß man für diejenigen, deren Arbeit in der Landwirtschaft nicht benötigt wird, produktive Arbeitsplätze schaffen. Das ist das

Verbrauch von Kalorien, Textilien und Stahl
je Kopf und Jahr in verschiedenen Ländern



Ziel der Industrialisierung. Sie sollte aber nicht immer gleich auf die Schwerindustrie zusteuern — dazu fehlen meistens die wichtigsten Voraussetzungen; vernünftiger ist der Aufbau von Heimindustrie, Klein- und Mittelbetrieben für die Verarbeitung der eigenen Rohstoffe. Ebenso wenig sind komplizierte, arbeitssparende Maschinen am Platze; die Technik westlicher Länder muß den Bedürfnissen und Eigenarten jener Länder angepaßt werden.

Hier ist das weite Feld der technischen Beratung. Die Menschen, die mit den neuen Geräten und Maschinen arbeiten sollen, müssen aber auch mit ihnen vertraut gemacht werden — eine große Ausbildungs- und Erziehungsarbeit, zu der z. B. die Bundesrepublik durch Errichtung von Facharbeiter- und Meisterschulen, Versuchsanstalten usw. in Entwicklungsländern beiträgt.

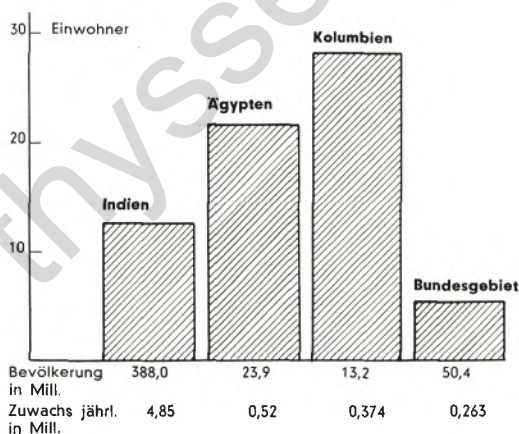
Kapital aus fremden Ländern

Und vor allem: Maschinen, Verkehrsmittel, Straßen, Krankenhäuser, überhaupt alle Einrichtungen, die ein moderner Staat braucht, kosten Geld, sehr viel Geld. Woher kommt das Kapital, mit dem die jungen Länder ihre Entwicklung finanzieren? Hauptsächlich aus drei Quellen: einmal aus der heimischen Kapitalbildung, zum anderen aus Anleihen und Zuwendungen öffentlicher Stellen des Auslands (Weltbank, Regierungen usw.) und schließlich aus dem Kapitalexport privater Unternehmer der Industrieländer.

Die eigene Kapitalbildung ist bei dem meist sehr niedrigen Realeinkommen erschwert durch die geringe Sparfähigkeit. Der Kapitalimport der Entwicklungsländer aus öffentlichen und privaten Quellen betrug in den letzten Jahren im Schnitt je etwa 2 Milliarden Dollar jährlich. Er stellt einen Ausgleich für

Bevölkerungswachstum

Jährliche Zuwachsrate je 1000 Einwohner



*) Das Wort „Entwicklungsländer“ ist eine sprachliche Vereinfachung von Bezeichnungen wie „weniger entwickelte“ oder „entwicklungsfähige“ Länder; die in den ersten Nachkriegsjahren gebräuchlichen Ausdrücke: „rückständige“ oder „unterentwickelte“ Länder werden, um naheliegende Empfindlichkeiten zu schonen, heute nicht mehr gerne gebraucht.

die wachsenden Zahlungsschwierigkeiten der sich entwickelnden Länder dar. Ihr Importbedarf wächst nämlich stärker als die Exporterlöse, weil die Industrieländer immer weniger auf die Rohstoff- und Nahrungsmittelfuhr angewiesen sind (höhere Eigenproduktion, Kunststoffe, bessere Rohstoffausnutzung usw.)

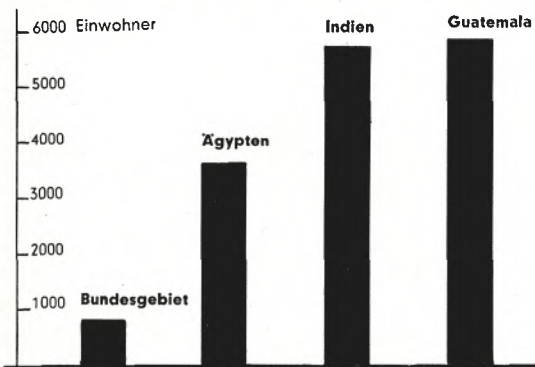
Entwicklungshilfe durch Kapitalexport, aber auch durch Beratung, technische Unterstützung und Importbereitschaft ist von großer Bedeutung nicht nur für die aufstrebenden Länder und nicht nur im Hinblick auf das Ringen zwischen West und Ost. Sondern sie liegt vor allem auch im Interesse der hochindustrialisierten Länder selbst, denen die wachsende Kaufkraft der bisher ärmeren Länder in Form steigender Exporte zugutekommen wird.

Das ist aber nur möglich, wenn wir die entwicklungsfähigen Länder nicht mehr nur ausschließlich als Rohstofflieferanten und Abnehmer für Fertigwaren betrachten, sondern ihnen auch eine Chance geben, ihre billige Arbeitskraft industriell zu verwerten und ihre Fertigwaren auch auf unseren Märkten abzusetzen, selbst wenn das gewisse Umstellungen bei uns selbst erfordert. Das bedeutet jedoch keinen Freibrief für Dumping oder andere un-



Mit primitiven Werkzeugen werden im Senegal-Gebiet Erdnüsse geerntet

Wieviel Einwohner muß ein Arzt betreuen?



lautere Wettbewerbsmethoden, gegen die die betroffenen Wirtschaftszweige ein legitimes Recht haben, sich zu wehren.

Die Entwicklungsländer ihrerseits müssen als Voraussetzung für erwartete Hilfe eine gesunde Wirtschafts- und Finanzpolitik treiben und den Kapitalgebern die Sicherheit ihrer Kapitalanlage bieten, die sie auch in ihrem Heimatland finden.

Eberhard Koebe

Die größten Hüttenwerke der Welt

In der Februar-Ausgabe unserer Werkzeitung haben wir über „Die größten Hüttenwerke der Welt“ berichtet. Dieser Beitrag hat weit über den Leserkreis unserer Mitarbeiter hinaus Beachtung gefunden und ist auszugsweise auch im Ausland abgedruckt worden. Das beweist das große Interesse, mit dem überall das rapide Wachstum der Produktions- und Unternehmens-einheiten in der Stahlindustrie verfolgt wird. Dieses Wachstum, das alle bisherigen europäischen Vorstellungen in den Schatten stellt, geht unaufhaltsam weiter und hat auch seit 1957 — dem Jahr, das wir in unserem Artikel der Vergleichbarkeit halber gewählt haben — neue Fortschritte gemacht. Jetzt liegen die neuesten Kapazitätsangaben für die größten amerikanischen Werke vor, die unsere Leser sicherlich interessieren werden. Wie man sieht, hat sich die Rangordnung innerhalb der sieben größten Einheiten der USA geändert. Zum Vergleich lassen wir nochmals die schon im Februar genannten Erzeugungszahlen für die übrigen Werke folgen, für die keine neueren Angaben vorliegen.

DIE GRÖSSTEN HÜTTENWERKS-EINHEITEN DER WELT (Rohstahl-Kapazität 1. 1. 1959 in 1000 metr. t)

USA:	Sparrows Point Plant, Bethlehem Steel Comp.	7439
USA:	Gary Works, US Steel Corp.	7257
USA:	Indiana Harbor Works, Inland Steel Corp.	5897
USA:	Lackawanna Plant, Bethlehem Steel Comp.	5443
USA:	South Works, US Steel Corp.	5070
USA:	Homestead Works, US Steel Corp.	4015
USA:	Bethlehem Plant, Bethlehem Steel Comp.	3538

(Rohstahl-Erzeugung 1957 in 1000 metr. t)

UdSSR:	Hüttenkombinat Magnitogorsk	6600
UdSSR:	Hüttenkombinat Stalinsk	4000
China:	Hüttenwerk Anshan	3000

KLEINE WINKE ÜBER DEN GARTENZAUN

Nachkulturen bei Gemüse

Durch Ernten von Salat, Kohlrabi, Spinat, Mangold werden im Gemüsegarten nun Beete frei, die wieder zu bestellen sind. Um die gewachsene Struktur des Bodens und das Leben der Bakterien nicht zu stören, werden abgeerntete Beete jetzt nicht umgegraben, sondern nur oberflächlich mit einem Grubber oder einer Hacke gelockert, mit Kompost versorgt und bepflanzt. Fehlende Dünger können erst später durch Kopfdüngungen nachgeholt werden.

Als zweite oder dritte Frucht kommen nur Sorten von kürzerer Entwicklungsdauer in Betracht, damit wir im Herbst noch volle Ernten erzielen können. Kopfsalat läßt sich sogar jetzt im Juli in den Sommersorten Silberkopf, Sommerpracht, Weißenseer Riesen, Bautzener Dauer u. a. aussäen. An Spinatsorten zur Aussaat kommt jetzt der Neuseeländer Spinat in Frage. Er bildet große Büsche und schießt bei der Hitze nicht in Blüte. Ende Juli säe man noch die Spinatsorten Goliath, Matador, Renania Hochzucht oder Universal aus.

Jetzt läßt sich auch noch eine letzte Aussaat von Kohlrabi und Endivien machen, Empfehlenswert an Winterendivien sind: Escariol Gelber, Escariol Grüner. Die Winterendivie versorgt uns dann von September ab mit grünen, zarten Salatblättern. Selbstverständlich muß man vor dem Einsetzen des Frostes die Endivienbüsche aus dem Beet nehmen und im Keller in feuchten Sand einschlagen.

Feldsalat oder Rapunzchen trifft man nur vereinzelt in den Gärten an, und doch kann gerade diese wertvolle Pflanze den Speisezettel im Winter abwechslungsreich machen. Für den Herbstbedarf sät man ihn jetzt aus; die Augustsaat liefert jedoch die Winterernte. Auch versäume man nicht die Aussaat von Herbst- und Winterrettich, sowie von Teltower Rübchen. Die Aussaat von Erbsen rentiert sich jedoch nicht mehr, da die Pflanzen später stark vom Mehltau befallen werden.

Buschbohnen, jetzt gelegt, kommen gleichzeitig noch zur Reife. Das darf aber nur bis zum 20. Juli geschehen; auch sind frühe Sorten zu berücksichtigen, wie Saxa, Paas Lintorfer, Van Waverens Favorit, alle ohne Fäden. Sie reifen innerhalb von acht bis zehn Wochen, so daß die Ernte Ende September fällt.

Bohnen brauchen zum gesunden und raschen Wachsen gleichmäßige und hohe Wärme. Bei naßkalter Witterung drohen meist Krankheiten. Um die Pflanzen wesentlich widerstandsfähiger zu machen, wird geraten, den Samen in jedem Falle mit Atiram-TMTD-Trockenbeize oder Orthocid zu beizen.

Kürbis, Gurken, Tomaten, aber auch Blumenkohl und Sellerie verbrauchen viele Nährstoffe und sind daher oft flüssig zu düngen und reichlich zu wässern, am besten in den Abendstunden. Gegen Blattläuse an Bohnen, Kohl, Tomaten usw. spritzt oder stäubt man mit Basudin oder Exodin.

Erdflöhe sind eine lästige Plage für alle Kohl- und Krautgewächse, besonders Salat und Radieschen. Da sie Trockenheit und Wärme lieben, vertreibt man sie am besten durch Feuchthalten der Beete. Vernichtet werden diese Schädlinge durch Stäuben mit DDT-Lindan-Mitteln (Aktiv-Stäubegesarol oder Multanin). Wilhelm Ohmann

Drei Tage Sommerfest im Eickelkamp

Ein frohes Fest in der schönen Siedlung

Vom 30. Mai bis 1. Juni feierten die Siedler und Mieter im Eickelkamp ihr diesjähriges Sommerfest. Um es vorweg schon festzustellen: Es waren drei vollgelungene Tage, bei denen der Frohsinn Triumphe feierte und alle Teilnehmer auf ihre Kosten kamen.

Das Sommerfest im Eickelkamp ist in den wenigen Jahren, in denen es gefeiert wird, schon zur Tradition geworden. Kein Wunder also, wenn der Vorsitzende der Siedlergemeinschaften Weidtkämper am Eröffnungsabend ein volles Zelt begrüßen konnte, Kräfte unserer Hütte, unter ihnen Karl Ridderbusch mit seinem gewaltigen Baß-Bariton und Heinz Höffgen als gewandter Conferencier, dazu die Kapelle Max Gottschalk unter der Leitung des unermüdlichen Jo Bujok sowie der Fanfarenzug der Roten Funken aus Düsseldorf sorgten für Stimmung und Unterhaltung.

Der Sonntag brachte abends einen vielbesuchten Sommerball. Der Montag war am Nachmittag den Frauen vorbehalten, denen eine prächtige Modenschau geboten wurde. Aber auch beim Schlußball am Abend konnte das Zelt die Zahl der Teilnehmer kaum fassen.

Für die Kinder und die Jugend wird es im Eickelkamp im Laufe des Sommers ebenfalls wieder ein frohes Fest geben.



50 JAHRE IM DIENST DER HÜTTE

ERNST LETTKAMP

Bürsten- und Korbmacher, Versehrtenwerkstatt — 3. Juni

Ernst Lettkamp, der am 3. Juni fünf Jahrzehnte zur Belegschaft unserer Hütte zählte, ist seit vielen Jahren invalide; bereits mit sechzehn Jahren verlor er bei einem Unfall auf der Walzenstraße sein rechtes Bein. Diesen Arbeitsplatz, den er nach seiner Schulentlassung eingenommen hatte, mußte er daher nach knappen zwei Jahren aufgeben. Die Markenkontrolle und danach die Landmesserei waren für ihn nur kurze Stationen. Am 1. April 1924 kam Ernst Lettkamp zur Invalidenwerkstatt, der heutigen Versehrtenwerkstatt. Hier schulte er um und wurde Bürsten- und Korbmacher, was er bis zu seinem Ausscheiden aus der Hütte war. Seine große Schaffensfreude trug wesentlich zu seinem guten Gesundheitszustand bei, den er sich erhalten konnte. Denn in all den Jahren hat Lettkamp, wie er gern versichert, nur viermal krankgefeiert, was bemerkenswert ist. Angesichts der wirtschaftlich schlechten Lage machte Lettkamp zu Beginn dieses Jahres seinen Arbeitsplatz für einen Arbeitskollegen frei, der hierin umgesetzt wurde. Heute freut sich Ernst Lettkamp, mit seiner Frau die Umgebung von Walsum, wo er jetzt wohnt, in ausgedehnten Spaziergängen neu erleben zu können.

JOSEF BERG

Obermeister, Hochofenbetrieb — 1. Juli

Mit ihren sämtlichen Höhen und Tiefen erlebte Obermeister Josef Berg, der am 1. Juli sein fünfzigjähriges Dienstjubiläum feiern kann, die letzten fünf Jahrzehnte des Hochofenbetriebs unserer Hütte. In Birresborn bei Prüm in der Eifel am 22. Januar 1895 geboren, folgte Berg nach der Schulentlassung seinem Vater, der schon einige Jahre im Hochofenwerk unserer Hütte tätig war. Am 1. Juli 1909 fing er im Hochofenbetrieb als Bürojunge an. Einige Jahre später kam er an den Hochofen. Damals erfolgte die Beschickung des Hochofens auf der Gicht noch von Hand. Wie vergangen scheint uns angesichts der modernen Anlagen jene Zeit, und doch, wie nahe ist sie — wenn man die Menschen sieht, die diese ganze Entwicklung selbst miterlebt haben! Als Josef Berg am Hochofen anfang, war sein Vater — der übrigens insgesamt 37 Jahre bei der ATH tätig blieb — dort Aufseher; auch diese Tätigkeit gibt es heute nicht mehr. Die schwerlichste Zeit für den Jubilar waren aber die Kriege- und Nachkriegsjahre, in denen das Schicksal ihm auch privat arg mitgespielt. Vergessen kann er diese Nackenschläge zwar nicht, aber in die kommenden Jahre sieht er voller Zuversicht.

Diamantene

Hochzeit

in Hamborn

EHEPAAR FICHTENHOFER



Am 5. Juni begingen die Eheleute Franz Fichtenhofer in Hamborn, Gottliebstraße 18, das seltene Fest der Diamantenen Hochzeit. Franz Fichtenhofer, 1872 in Terespolitzko (Krs. Grätz/Posen) geboren, war von 1914 bis Ende November 1944 bei der ATH beschäftigt, zunächst als Wasserwärter, dann als Hilfsarbeiter im

Maschinenbetrieb Hochofen. Bereits als junger Mann kam er in den Westen und war zuerst als Schneidergeselle in Recklinghausen tätig. Hier lernte er auch seine Frau kennen. 1906 zog das Ehepaar nach Hamborn. Von den vier Kindern ist ein Sohn vor einigen Jahren gestorben; die drei noch lebenden Kinder — eine Tochter aus Radolfzell und die Söhne aus Westberlin und Hamborn — konnten den Eltern zu ihrem Ehrentag persönlich gratulieren. Ein Enkelkind und ein Urenkel wohnen in Ostberlin, ein weiteres Enkelkind ist in New York verheiratet. Herr Fichtenhofer kann leider das Haus nicht mehr verlassen, da die Beine nicht mehr recht wollen. Er ist aber ein sehr interessierter Zeitungsleser, vor allem des politischen Teils, während sich seine Frau gern mit Handarbeiten beschäftigt. Obwohl es ihr gesundheitlich nicht ganz gut geht, versorgt sie ihren Haushalt noch selbst und bebaut auch ihren kleinen Garten. Zum Ehrentage überbrachte die Werksführerin unserer Hütte, Frau Scheiermann, herzliche Glückwünsche und ein Geschenk der ATH, während stellvertretender Betriebsratsvorsitzender Nitschke im Namen der Belegschaft gratulierte.

SAMMELMAPPEN

helfen unseren Mitarbeitern, ihre Werkzeitung gut aufzubewahren. Sie schaffen sich dadurch eine Chronik des Werkes, an dessen Werden und Wachsen jeder durch seine eigene Arbeit mitwirkt. Erhältlich sind Sammelmappen gegen einen Unkostenbeitrag von 1,50 DM bei der Redaktion der Werkzeitung, Kaiser-Wilhelm-Straße 120a („Zitronenvilla“) sowie im Büro der Betriebsvertretung in Tor 1.

TOR 3 UNSERER HUTTE befindet sich seit Ende Juni an der Franz-Lenze-Straße unmittelbar neben dem Ingenieurhaus. Von hier führt eine neue Werkstraße zu den Werkstätten für Bergbau- und Hüttenbedarf, zur Porenbetonanlage und Lehrwerkstatt sowie zu den Neubauten von Versuchsanstalt und Chemischem Hauptlaboratorium.

DIE BETRIEBSKRANKENKASSE verlegt für etwa zwei Monate ihre Diensträume in den ehemaligen Kasinokeller gegenüber von Tor 1.

IN ERHOLUNG gingen am 15. Juni zehn weibliche Belegschaftsmitglieder. Sie weilten 14 Tage im schönen Kamp-Bornhofen, das bekanntlich bereits in den Vorjahren Mitarbeiterinnen unserer Hütte Erholung brachte. Der Kuraufenthalt wurde im Rahmen der Sozialmaßnahmen der ATH ermöglicht.

MIT DEM EHRENZEICHEN DER BUNDESVERKEHRSWACHT wurde das Mitglied unseres Aufsichtsrates, der Präsident des Deutschen Roten Kreuzes, Dr. Heinrich Weitz, ausgezeichnet. Der Präsident der Bundesverkehrswacht, Prof. Dr. Walter Linden, überreichte es ihm anlässlich des hundertsten Gründungstages des DRK.

WIEDER NIEDERRHEIN-MEISTER über 20 Kilometer Gehen wurde zu Pfingsten der Mitarbeiter unserer Betriebskrankenkasse Fritz Seiler. Im Juli wird er sich in Koblenz um den Titel eines westdeutschen Meisters bewerben. Seiler ist seit kurzem mit der bekannten Sportlerin Marie-Luise Sauerborn verheiratet, die am 21. Juni in Neuß über 600 Meter mit 1:38,9 Minuten eine neue deutsche Bestzeit für Junioren lief.

IM RUHRORTER HAFENKONZERT vom 2. August wird wieder unser Belegschaftsmitglied Karl Ridderbusch mitwirken, nachdem er bereits am 7. Juni erstmals in diesem Jahr im Rahmen dieser beliebten Sendungen von UKW-West zu hören war.

EIN ALTERSHEIM mit hundert Betten will die Stadt Walsum im Rahmen der von der ATH zu errichtenden Vierlindenhof-Siedlung bauen. Bürgermeister Stapp hat dem Rat der Stadt vorgeschlagen, Professor Taut mit der Planung zu beauftragen.

EINEN SCHÖNEN ERFOLG hatte der Männergesangsverein August Thyssen-Hütte Ende Mai mit seinem Opernchorkonzert, bei dem der Frauorch. Gelsenkirchen-Rothhausen mitwirkte. Unter Musikdirektor Gilhaus sangen die Sängerinnen und Sänger vor einem vollen Haus. Auch Karl Ridderbusch (Bassbariton) fand als Solist mit Arien von Mozart, Wagner und Lortzing viel Beifall.

EINEN NEUEN „ROTBEZIRKSPLAN“ will die Duisburger Verkehrswacht demnächst auf der Strecke zwischen Ruhrort und Hamborn durchführen, nachdem sie im April und Mai mit ihrer Aktion zu beiden Seiten der Bundesstraße 8 in Hamborn Erfolg hatte. Die Zunahme der Verkehrsunfälle blieb im Vergleich zum Vorjahr und zu den übrigen Stadtgebieten beträchtlich zurück, die Zahl der Schwerverletzten sank um 30 Prozent.

DAS ANDERE DUISBURG heißt der Titel eines Fotowettbewerbs, den die Stadt Duisburg jetzt veranstaltet. Gesucht werden Schwarz-Weiß-Bilder und Farbfotos. Die Stadt möchte dabei nicht nur mit ihrer Industrie, sondern auch mit ihren landschaftlichen und kulturellen Vorzügen erscheinen. Jeder Teilnehmer kann bis zu je sechs Fotos einsenden. (Schluß 31. August 1959). Einzelheiten sind einem in Fotogeschäften erhältlichen Faltblatt zu entnehmen.

DAS BURGTHEATER DINSLAKEN begann seine diesjährigen Sommerdarbietungen mit einem Jazzabend des Orchesters Kurt Edelhagen sowie „Viel Lärm um Nichts“ und Ralph Benatzkys Operette „Im weißen Rößl“, beide Stadt. Bühnen, Gelsenkirchen. Am 12. Juli folgt die Flotow-Oper „Martha“ (Stadt. Bühnen Gelsenkirchen). Die Studio-Oper Berlin bringt am 25. Juli „Das Dreimäderlhaus“ von Schubert, das Schauspielhaus Remscheid „Egmont“ von Goethe am 16. August und die Stadt. Bühnen Rheydt am 29. August Johann Straußens Operette „Der Zigeunerbaron“.

DIE TISCHTENNIS-MANNSCHAFTEN der ATH und der König-Bräuer, Duisburg-Beek, standen sich in zwei Freundschaftsspielen gegenüber. Beide Spiele gewann die ATH. Mit 10 : 0 Punkten siegte die Mannschaft: Neba (Breitband), Mathia (Finanzen), Rieck (Rechnungsprüfung), Kubicki, Starfeld und Terkatz (alle Verkaufsabrechnung) im Sportjugenheim. Beim Rückspiel in Beek kam die ATH-Mannschaft mit Szamlewski (Kostenabteilung), Rieck (Rechnungsprüfung), Köster (Einkauf), Starfeld (Verkaufsabrechnung), Knüferrmann (Verkauf) und Terkatz (Verkaufsabrechnung) zu einem 7 : 3-Sieg.

LOHNUNGSTAGE FÜR DIE LOHNEMPFANGER

Monat	Abschlag (1.—15.)	Restlöhnung (16.—31.)
Juni		14. 7. 1959
Juli	30. 7. 1959	14. 8. 1959
August	28. 8. 1959	15. 9. 1959
September	29. 9. 1959	14. 10. 1959
Oktober	29. 10. 1959	13. 11. 1959
November	27. 11. 1959	15. 12. 1959
Dezember	30. 12. 1959	14. 1. 1960



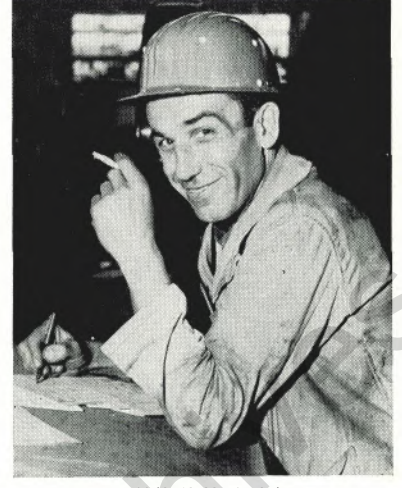
OTTO VENNEMANN, Werkzeugschlosser Bergbau- und Hüttenbedarf — 4. Juni



ROMAN CZERNETZKI, Vorarbeiter Maschinenbetrieb Hochofen — 12. Juni



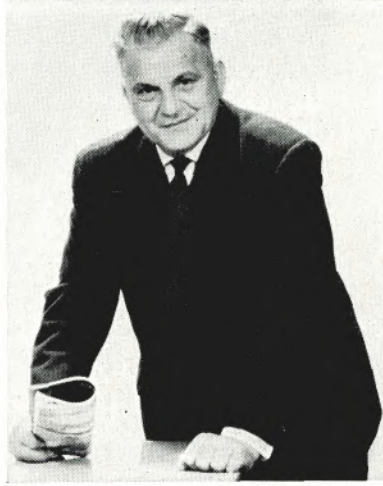
MICHAEL PLONKA, Verteilervagenfahrer Hochofen — 14. Juni



GERHARD BRÜCKEN, 1. Scherenmann Breitbandwalzwerk — 19. Juni



GERHARD KLOTEN, Hilfswalzer Walzwerk I — 21. Juni



HEINRICH WILLING, Motorenwickler Elektrohauptwerkstatt — 21. Juni



IGNAZ JACHOWSKI, Steinpresser Steinfabrik — 23. Juni



JAKOB BRAUN, Meister Bergbau- und Hüttenbedarf — 25. Juni

40 JAHRE IM DIENST

Franz Assmann, Waschraumwärter, Soziale Betriebseinrichtungen am 14. Juni

Karl Wengel, Elektrobetrieb I, am 7. Juli

25 JAHRE IM DIENST

Dr. Hans Terhorst, Kokerei August Thyssen, am 1. Juni

Karl Weder, Elektrobetrieb I, am 5. Juni

Friedrich Bartel, Martinwerk II, am 7. Juni

Johann Dorn, Bergbau- und Hüttenbedarf, am 9. Juni

Friedrich Kron, Elektrobetrieb Warmbandwerk, am 10. Juni

Anton Mohr, Versehrtenwerkstatt, am 11. Juni

Johann Maryniak, Zurichtung, am 12. Juni

Emil Karl Neumann, Verkehrsabteilung, am 15. Juni

Friedrich Witte, Elektrobetrieb Warmbandwerk, am 18. Juni

Bernhard Müller, Maschinenbetrieb I, am 25. Juni

Walter Bongers, Rechnungsprüfung, am 25. Juni

Karl Linke, Walzwerk I, am 28. Juni

Leopold Beyer, Verkauf III, am 2. Juli

Georg Boriesosdiek, Werkschutz, am 6. Juli

Elisabeth Schömann, Allgemeine Verwaltung, am 11. Juli

Franz Ogorek, Kokerei August Thyssen, am 15. Juli

Michael Wutz, Werkstätten für Bergbau- und Hüttenbedarf, am 17. Juli

Leo Laszozynski, Wärmestelle, am 23. Juli

Ernst Meier, Mechanische Hauptwerkstatt, am 24. Juli

Paul Schmitz, Kaltwalzwerk, 1. Januar

85 JAHRE ALT

Otto Oswald, Blankenburg/Harz, Kuno-Rieke-Str. 4, am 30. Juni

Theodor Messing, Dbg.-Hamborn, An der Abtei 11, am 7. Juli

80 JAHRE ALT

August Hoffmann, Dbg.-Beec, Flottenstraße 28, am 16. Juni

Paul Ikier, Dbg.-Hamborn, Im Stillen Winkel 37, am 29. Juni

Hermann Heiseler, Kiel, Mittelstr. 9, am 29. Juli

GOLDENE HOCHZEIT FEIERN

3. Juni: Eheleute **Marian Grzonka**, Dbg.-Hamborn, Reinerstr. 34

15. Juli: Eheleute **Wilhelm Schulte**, Dbg.-Beec, Schleiermacherstr. 16

DIE EHE SCHLOSSEN

Bernhard Thielemann, Martinwerk I, mit Gertrud Schmitz, am 28. April

Hans-Georg Tappe, Elektrobetrieb I, mit Hannelore Reinhard, am 29. April

Hans Ross, Elektrische Zentrale und Stromverteilung, mit Käthe Wienen, am 29. April

Günter Scholz, Martinwerk I, mit Margarete Iwan, am 29. April

Günter Dietrich, Lochkartenabteilung, mit Hannelore Neudorf, am 30. April

Werner Grabowski, Elektrobetrieb I, mit Marianne Jebavy, am 30. April

Günter Sprafke, Maschinenbetrieb II, mit Maria Real, am 30. April

Herbert Wentz, Kaltwalzwerk, mit Gisela Schmitz, am 30. April

Heinz-Günter Milbrodt, Maschinenbetrieb II, mit Karola Wermann, am 30. April

Hubert Schwarzer, Betriebswirtschaft, mit Berta Maria König, am 1. Mai

Rosemarie Hensel, F. T. A., mit Konrad Kopton, am 2. Mai

Wilhelm Umscheid, Maschinenbetrieb II, mit Hildegard Kletzing, am 6. Mai

Horst Kaselowski, ff. Steinfabrik, mit Karla Donnenberg, am 8. Mai

Heinrich Kopp, Martinwerk I, mit Gertrud Petz, am 8. Mai

Helmut Vogt, Wärmestelle, mit Rosemarie Bachstädter, Verkaufsabrechnung, am 8. Mai

Eckhardt Schulz, Verzinkung, mit Hilde Gruna, am 13. Mai

Hugo Witt, Verzinkung, mit Irene Bialek, am 14. Mai

Horst Balzer, Martinwerk II, mit Leni Oltmanns, am 14. Mai

Hermann Dulcowski, Rohrnetz- und Heizanlagen, mit Ingeburg Gunkel, am 14. Mai

Friedrich Franzen, Chemisches Hauptlabor, mit Gisela Krafft, am 15. Mai

Friedhelm Bruns, Stoffwirtschaft, mit Gertrud Dittmar, am 15. Mai

Martin Lauter, Hundeschmiede, mit Margarete Walter, am 15. Mai

Ernst Otto Krause, Stoffwirtschaft, mit Irmgard Deucz, am 15. Mai

Friedhelm Kahlen, Hochofen, mit Magdalene Merkel, am 15. Mai

Helmut Klapthor, Elektrobetrieb III, mit Elisabeth Schmidt, am 15. Mai

Manfred Nowak, Warmbandwerk, mit Irene Bulthuis, am 15. Mai

Rudolf Pfaff, ff. Steinfabrik, mit Adeline Bröcker, am 15. Mai

Heinz Jaschinski, Breitband, mit Elisabeth Maria Jablonski, am 20. Mai

Bernhard van den Berg, Kraftanlagen, mit Erna Barwenzik, am 20. Mai

Gerhard Schimmelpennig, Maschinenbetrieb, mit Helene Kaczmarek, am 20. Mai

Günter Szymczak, Hochofen, mit Hildegard Pisters, am 21. Mai

Fritz Seiler, Betriebskrankenkasse, mit Marie-Luise Sauerborn, am 22. Mai

Horst Gramenz, Elektrobetrieb Hochofen, mit Maria-Lotte Sauer, am 22. Mai

Heinrich Schellens, Werkstätte für Bergbau- und Hüttenbedarf, mit Ingrid Schafferus, am 22. Mai

Helmut Kutscher, Hochofen, mit Ingrid Ulrich, am 22. Mai

Erwin Heßelmann, Stoffwirtschaft, mit Rosemarie Warzanski, am 22. Mai

Hermann Gülsker, Versuchsanstalt, mit Ruth Dörnte, am 25. Mai

Johannes Borkowski, Laboratorium, mit Renate Ummerlee, am 29. Mai

Walter Plein, Kaltwalzwerk, mit Helene Termath, am 29. Mai

Werner Look, Laboratorium, mit Ruth Marschel, am 5. Juni

NACHWUCHS KAM AN

Peter Nissen, Bauabteilung Peter am 29. April

Karl Beckert, Mechanische Hauptwerkstatt, Peter am 4. Mai

Manfred Heidel, Elektrobetrieb Hochofen, Iris am 5. Mai

Franz Kolinski, Elektrobetrieb I Petra am 6. Mai

Josef Ullrich, Blockstraße II Irene am 6. Mai

Karl-Heinrich Ruhnav, Lehrwerkstatt Volker am 7. Mai



JOHANN TEEVEN, Schleifer
Mechanische Hauptwerkstatt — 19. Juli



HERMANN MÜLLER, Stoffwärtler
Stoffwirtschaft — 22. Juli



WILHELM KELLENDONK, Vorarbeiter
Elektrohauptwerkstatt — 22. Juli



WILHELM GOERES, Erzbahnvorarbeiter
Hochofen — 23. Juli



KARL DINOW, Kokereisteiger
Kokerei August Thyssen — 23. Juli



AUGUST STÜRZER, 1. Steinpresser
Steinfabrik — 25. Juli



JOACHIM JACOBS, Betriebsvorarbeiter
Gaszentrale — 28. Juli



BRUNO KORTHAS, Feuerungsmaurer
Steinfabrik — 31. Juli

Karl Joraskowitz, Mechanische Hauptwerkstatt, Uwe am 7. Mai

Johann Elvert, Mechanische Hauptwerkstatt, Michael am 8. Mai

Josef Richter, Hochofen, Dagmar am 9. Mai

Franz Ring, Stoffwirtschaft, Gisela am 9. Mai

Lothar Schmöckel, Hochofen, Joachim am 11. Mai

Johann Thome, Versuchsanstalt, Bernd am 11. Mai

Kunibert Loick, gen. Oesing, Elektrobetrieb Hochofen, Angela am 11. Mai

Walter Leu, Porenbetonanlage, Regina am 11. Mai

Josef Plank, Maschinenbetrieb Stahl- und Walzwerk, Ingrid am 12. Mai

Gerhard Biehl, Elektrobetrieb I, Ute am 12. Mai

Karl Gollan, Walzwerk I, Manfred am 13. Mai

Gerd Grüterich, Stoffwirtschaft, Michael am 14. Mai

Fritz Hartmann, Kaltwalzwerk, Ralf am 14. Mai

Herbert Hoppe, Elektrobetrieb Warmbandwerk, Joachim am 14. Mai

Wilhelm Roden, Elektrobetrieb Warmbandwerk, Ulrike am 14. Mai

Karl-Heinz Willwacher, Hochofen, Peter am 15. Mai

Manfred Mielke, Blockbrammenstraße I, Rainer am 17. Mai

Burkhard Gasper, Stoffwirtschaft, Jürgen am 18. Mai

Siegfried Rathmann, Martinwerk II, Rita am 18. Mai

Günther Wennemann, Neubauabteilung, Beate am 18. Mai

Günter Bachmann, Blechzurichtung, Ingrid am 19. Mai

Konrad Kutschan, Arbeiter-Annahme, Astrid am 19. Mai

Helmut Ruhr, Versuchsanstalt, Jürgen am 19. Mai

Siegfried Wesner, Werkschutz, Jürgen am 20. Mai

Werner Schubert, Elektrobetrieb Hochofen, Anette am 21. Mai

Günter Kolasinski, Elektrobetrieb I, Uwe am 21. Mai

Josef Schubert, Mechanische Hauptwerkstatt, Lutz am 23. Mai

Alfred Romeike, Stoffwirtschaft, Olaf am 23. Mai

Oswald Ullrich, Warmbandwerk, Lothar am 23. Mai

Peter Treis, Maschinenbetrieb, Ursula am 23. Mai

Fritz-Wilhelm Elleringmann, Organisation, Andreas am 23. Mai

Karl-Heinz Hermes, Laboratorium, Achim am 24. Mai

Hans Comes, Sinteranlage, Silvia am 24. Mai

Heinrich Biesemann, Blechzurichtung, Rita am 24. Mai

Erika Förster, Waschanstalt, Reiner am 26. Mai

Willi Samberg, Warmbandwerk, Michael am 26. Mai

Karl Derwis, Warmbandwerk, Peter am 26. Mai

Günter Probst, Zurichtung I, Siegfried am 28. Mai

Gerhard Wawrziczek, Thomaswerk, Volker am 29. Mai

Karl-Heinz Kölzer, Elektrobetrieb I, Elke am 29. Mai

Edmund Bandorski, Sinteranlage, Petra am 30. Mai

Paul Heidenreich, Zurichtung, Joachim am 30. Mai

Helmut Krause, Elektrobetrieb Hochofen, Jürgen am 30. Mai

Georg Fritze, Maschinenbetrieb II, Karin am 30. Mai

Max Grimm, Zurichtung, Hartmut am 30. Mai

Alfred Klump, Verzinkung, Uwe am 31. Mai

Diedrich Zeller, Blechzurichtung, Peter am 31. Mai

Wilhelm Schrubba, Walzwerk I, Gudrun am 1. Juni

Horst Mielke, Magazinverwaltung, Ingrid am 2. Juni

Karl Guttowsky, Hochofen, Karl am 2. Juni

Erwin Breuer, Blechzurichtung, Romana am 3. Juni

Theodor Flechtner, Kraftanlagen, Gabriele am 3. Juni

Erich Krüger, Porenbetonanlage, Manfred am 5. Juni

Georg Fuß, Blechzurichtung, Rainer am 5. Juni

Johann Wojach, Elektrobetrieb II, Ute am 6. Juni

Johann Rzepka, Porenbetonanlage, Winfried am 6. Juni

Renaldo Klempert, Verzinkung, Dieter am 7. Juni

Harry Winkler, Warmbandwerk, Wolfgang am 7. Juni

Erich Hambücker, Maschinenbetrieb, Kraftanlagen, Udo am 8. Juni

Fritz Teuber, Blechzurichtung, Monika am 8. Juni

Kurt Reinke, Elektrobetrieb I, Petra am 8. Juni

Franz Lerch, Kaltbandwerk, Karin am 8. Juni

Heinz Hildebrandt, Thomaswerk, Birgit am 9. Juni

Heinz Blaschke, Zurichtung I, Christa am 9. Juni

UNSERE TOTEN



WIR BEWAHREN IHNEN
EIN EHRENDES ANDENKEN

SIEKER, Karl	Gruppenleiter, Lohnbuchhaltung	14. Februar
JAKOBI, Karl	Meister, Maschinenbetrieb Kraftanlagen	18. Februar
GRÖNE, Johann	Pensionär (Vorarbeiter, Maschinenbetrieb I)	13. Mai
KISOWETZ, Karl	Stoffwärtler, Stoffwirtschaft	14. Mai
KRINKE, Friedrich	Waschraumwärter, Soz. Betriebseinrichtg.	19. Mai
KARSCH, Franz	Pensionär (Stoffwärtler, Stoffwirtschaft)	19. Mai
SCHRÖDER, Peter	Pensionär (Zimmerer, Bauabteilung)	23. Mai
GIESEN, Johann	Pensionär (Elektro-Schweißer, Werkstätten für Bergbau- und Hüttenbedarf)	25. Mai
WIEBUS, Raimund	Walzer, Kaltwalzwerk	26. Mai
RIEDE, Josef	Maschinist, Kraftanlagen	26. Mai
DÖRR, Franz	Pensionär (Verkäufer, Wirtschaftsbetriebe)	27. Mai
BASSING, Johann	Kollergangarbeiter, ff. Steinfabrik	29. Mai
FRIEDENSTAB, Leo	Gruppenführer, Betriebswirtschaft	30. Mai
BANACZAK, Martin	Pensionär (III. Ofenmann, Walzwerk I)	4. Juni
GROMOWSKI, Anton	Pensionär (Transportarbeiter, Zurichtung I)	8. Juni
KUHN, Anton	Kolonnenführer, Straße V	9. Juni
BERGMANN, Anton	Mischungsfahrer, Betonwarenfabrik	9. Juni

Sie fühlen sich ihrem Werk eng verbunden

Jubilaren-Vereinigung hielt ihre Jahresversammlung ab · Fast 4300 Mitglieder gehören ihr jetzt an

Einmal im Jahr kommen die Mitglieder der Jubilaren-Vereinigung unserer Hütte zusammen, um den Rechenschaftsbericht des Kassierers zu hören, die notwendigen Neuwahlen zum Vorstand zu tätigen und sich über wichtige Dinge unterrichten zu lassen, die ihre Vereinigung oder die Hütte betreffen. Viele von ihnen sind noch aktive Belegschaftsmitglieder, ein großer Teil aber gehört zu den Pensionären der Hütte, nachdem sie 25, vierzig oder fünfzig Jahre bei der ATH gearbeitet haben.

Rund 4300 Männer und Frauen gehören heute der Jubilaren-Vereinigung an. Am 31. Dezember 1958 waren es genau 4248, unter ihnen 976 Frauen — eine stolze Schar, die mehr als 100 000 Arbeitsjahre bei der ATH in sich vereint.

In der diesjährigen Jahresversammlung, die Mitte Mai im „Atrium“ stattfand, konnte 2. Vorsitzender Kieselbach — in Vertretung des verhinderten 1. Vorsitzenden Hirsch — wieder eine große Zahl von Jubilaren begrüßen, ferner Dr. Isselhorst als Vertreter der Werksleitung und stellv. Betriebsratsvorsitzenden Nitschke.

Schriftführer Schäfer teilte mit, daß im letzten Jahr 181 Mitglieder, unter ihnen 81 Frauen, verstorben sind. Seit der Währungsreform hat die Vereinigung rd. 405 000 DM Sterbegelder ausgezahlt — allein im letzten Jahr über 46 000 DM — und damit ihren Mitgliedern eine wesentliche Hilfe leisten können, nicht zuletzt dank der finanziellen Unterstützung, die ihr seitens der Hütte immer wieder gewährt wird. Über die finanzielle Lage berichtete Kassierer Czichon, der — heute 74 Jahre alt — seit vierzehn Jahren unermüdlich diesen nicht leichten Posten mit viel Liebe und Hingabe an seine Aufgabe betreut.

In der Versammlung, die drei turnusmäßig ausscheidende Vorstandsmitglieder einstimmig wiederwählte, überbrachte Dr. Isselhorst der Vereinigung — als dem „größten Verein in Duisburg“ — herzliche Grüße von Arbeitsdirektor Meyer, der in diesem Jahr zu seinem Bedauern verhindert war, an der Versammlung teilzunehmen. Er beglückwünschte den Verein zu so treuen Mitarbeitern, wie sie ihm aber in der Person ihres Kassierers zur Verfügung ständen, und unterrichtete die Versammlung dann noch

über die augenblickliche wirtschaftliche Lage des Werkes. Wir hätten allen Grund, so sagte er dabei, dem Schicksal zu danken, wenn man das in nur zehn Jahren nach der Demontage Geschaffene heute überblicke. Zum Schluß richtete er einen Appell an die „Alten“, immer treu zur Hütte zu stehen.

Stellv. Betriebsratsvorsitzender Nitschke unterstrich den engen Kontakt zwischen Betriebsvertretung und Jubilaren. Dabei erinnerte er vor allem an die Opfer, die von den heutigen Jubilaren in den Jahren des Wiederaufbaues gebracht worden seien, an Opfer, von denen die heutige Jugend leider zu wenig wisse.

Alte Sache rostet nicht . . .

Zu den ältesten Mitgliedern der Jubilaren-Vereinigung gehört der frühere Walzwerksmeister Josef S o n s. Die Redaktion der Werkzeitung hat sich mit ihm über die Anfänge der Jubilaren-Vereinigung unterhalten.

Sechs Männer waren es, die sich am 29. Januar 1922 im Casinokeller der ATH einfanden: Christian Schmitz, Hermann Lindwurm, Emil Böing, Johann Kessler, Josef Sons und Albert Eier. Es waren Männer, die der Hütte schon viele Jahre treu gedient hatten und nun zusammengekommen waren, um eine Vereinigung der Jubilare der August Thyssen-Hütte vorzubereiten. Sie sollten die „Alten“ dem Schicksal entreißen, das man meist mit dem Wort alt verbindet: ausgedient und vergessen. Die neue Vereinigung wollte vielmehr den Kontakt zwischen Jubilaren und Hütte festigen und vertiefen.

Meist stoßen nun junge Unternehmen auf Widerstände oder Hindernisse. Nicht jedoch hier. Diese sechs Männer erfuhren in ihrem Gedanken vielmehr eine große Förderung durch die Leitung der Hütte, und eigentlich war der damalige Generaldirektor Dr. Canaris der Urheber dieser Idee. So kam es, daß schon vierzehn Tage später, am 12. Februar 1922, die erste Zusammenkunft der Jubilare stattfand und von Christian Schmitz eröffnet werden konnte.

„Und was meinen Sie, wie viele gekommen waren?“ fragte mit in der Rückerinnerung leuchtenden Augen Josef Sons.



Aber erst muß ich noch mit Herrn Sons etwas näher bekannt machen. Er ist am 18. Mai 82 Jahre alt geworden und der einzige Überlebende der sechs Gründer. 53 Jahre lang wirkte er auf unserer Hütte als Meister im Walzwerk II und war schon 30 Jahre Werksangehöriger, als der Gründungstag der Jubilaren-Vereinigung endlich gekommen war.

„160 waren es, 160, die an dieser ersten Zusammenkunft teilnahmen“, sagte Herr Sons. „Alles Männer, die schon 25 und mehr Jahre bei der Hütte tätig waren.“

Denn das war im § 3 der Vereinssatzungen ausdrücklich festgelegt: „Mitglied der Jubilaren-Vereinigung der August Thyssen-Hütte kann nur der werden, welcher nachweislich 25 Jahre ununterbrochen im Dienst derselben bzw. der Konzernwerke gestanden hat.“ Dieser Paragraph und alle weiteren wurden verlesen und einstimmig gutgeheißen.

Im § 2 der Satzungen kam zum Ausdruck, was die sechs Männer dazu bewogen hatte, diese Vereinigung ins Leben zu rufen; hier hieß es: „Die Vereinigung verfolgt den Zweck, ihren Mitgliedern und deren Angehörige durch Zuwendung von Beiträgen aus den eigenen Einkünften und in besonderen Fällen durch Stellung von Anträgen Unterstützung bei der Firma August Thyssen-Hütte wirtschaftliche Beihilfe zu leisten.“

Die Hilfe bestand darin, daß im Falle des Ablebens eines Mitglieds den Hinterbliebenen 250 Mark ausgezahlt wurden — für die damalige Zeit viel Geld und eine wirkliche Unterstützung der Angehörigen. Doch um 250 Mark auszahlen zu können, mußte man sie erst einmal haben. Man einigte sich darauf, jeweils einen entsprechend hohen Betrag umzulegen. Er betrug zunächst rd. 5 Mark. Ein fester Monatsbeitrag wurde nicht erhoben. Später, als die Finanzlage sich gefestigt hatte, erhöhte man die Zuwendung und setzte feste Beiträge fest.



Doch man wollte nicht nur an den Tod denken, sondern auch den Lebenden dienen. Hierzu hieß es in der Satzung unter anderem: „Die Vereinigung will die Geselligkeit unter den Mitgliedern durch Unterhaltungsabende und

Schriftführer Schäfer gibt den Bericht über das letzte Jahr der Jubilaren-Vereinigung



ähnliche Zusammenkünfte sowie durch die Feier des Stiftungsfestes pflegen."

Und wie manchmal gefeiert wurde! Herr Sons weiß hierüber manches zu berichten. So erzählte er uns diese Erinnerung:

„Einmal machten wir einen Ausflug nach Götterswickerham. Ich sagte schon vorher zu den Kerls: ‚Kommt mir aber ja pünktlich zurück‘. Es wurde Zeit, aber niemand war da. Was blieb mir anderes übrig als sie zu suchen. Und wissen Sie, wo ich sie gefunden habe? In den Rheinwiesen lagen sie.“ Noch heute schmunzelt Herr Sons, wenn er daran zurückdenkt.

Bald waren die Mitglieder der Jubilaren-Vereinigung untereinander gut bekannt. Kein Wunder, denn man traf sich ja jeden dritten Sonntag im Monat.

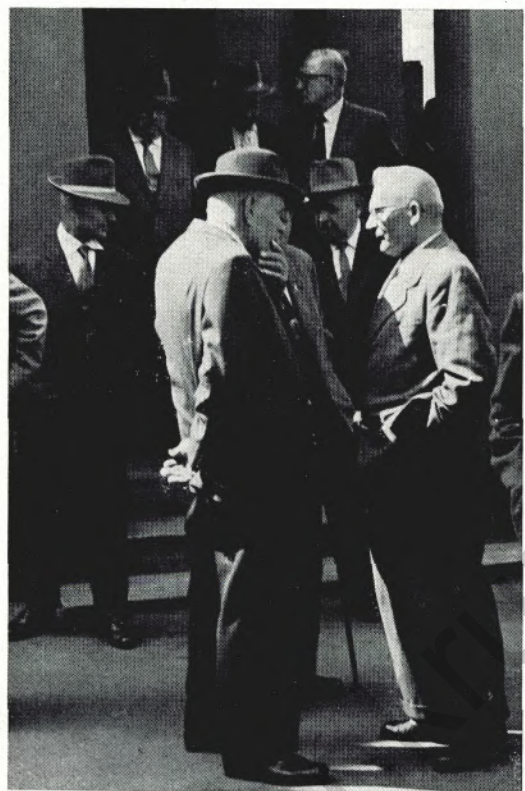


Die ersten Finanzierungsschwierigkeiten waren inzwischen überwunden. Man legte sich ein Vereinsabzeichen zu, das alle Mitglieder voll Stolz trugen. Aber dann kamen bald andere Sorgen: das liebe Geld wurde jeden Tag weniger wert. Man schrieb das Jahr 1923, die Geldentwertung schritt fort, der Höhepunkt der Inflation stand vor der Tür. Die Menge der Geldscheine stieg, aber nicht die Qualität des Geldes, und insgesamt wurde das Geld knapp. Die Beiträge mußten von fünf auf fünfzig Mark erhöht werden.

In der Vereinigung verlor man trotzdem nicht den Mut. Im Gegenteil, auch in dieser trüben



Mitte Juni besuchte eine Gruppe von 20 französischen Damen und Herren unsere Hütte. Zu ihr zählten Abgeordnete, Professoren, Sozialsekretäre und Bürgermeister aus den verschiedensten Teilen Frankreichs. Sie befanden sich in Begleitung der Bundestagsabgeordneten Frau Dr. Probst und Vertretern des Auswärtigen Amtes auf einer einwöchigen Studienreise durch die Bundesrepublik. Hüttendirektor Dr. Michel hieß die Gäste auf unserer Hütte herzlich willkommen. Nach einem Rundgang durch verschiedene Betriebe beendete eine Fahrt mit der „Karl Jarres“ vom Hafen Schweglern zur Schifferbörse den Nachmittag in Duisburg



Erinnerungen werden aufgefrischt — ein Schnappschuß von der letzten Versammlung der Jubilaren-Vereinigung

Zeit wurde ein Unterhaltungsabend aufgezogen, zu dem neben den Mitgliedern auch die Direktoren der Hütte eingeladen wurden. Es war ein schöner und vergnügter Abend.



„In der damaligen Zeit war unsere Arbeit nicht einfach“, meinte Herr Sons ernst, „aber trotzdem halfen wir, wo wir konnten.“

In diese schlechte Zeit geht auch eine Erinnerung zurück, über die Herr Sons heute, nach fast 35 Jahren, schmunzelt, wenn es ihm damals auch nicht zum Lachen war; denn der Anlaß war durchaus ernst und traurig. Die Jubilaren-Vereinigung zahlte seinerzeit nicht nur beim Tode 250 Mark an die Angehörigen aus, sie stellte auch noch den Sarg. Dafür gab es in der Vereinigung einen „Sargkontrolleur“. Und das war gerade zu jener Zeit, von der unsere Geschichte erzählt, Herr Sons.

Eines Tages verstarb ein Mitglied, ein „Kerl wie ein Baum“, meinte der 82jährige Herr. Der

für dieses Begräbnis hergerichtete Sarg war zu klein. Es blieb aber keine Zeit mehr, ihn gegen einen größeren auszuwechseln, so daß man den großen Mann in den kleinen Sarg betten mußte. Aber, wie es das Unglück will; auf dem Weg zum Friedhof brach der Sarg auseinander, man mußte die Beerdigung unterbrechen und sogar verlegen.

Die Jubilaren-Vereinigung überstand auch diese schlechte Zeit. Aber erst Jahre später, 1927, wurde endlich ein großer Wunsch erfüllt: Sie erhielt eine eigene Fahne. Am 19. Juni fand damals im Apollo-Theater in Bruckhausen die Weihe der Vereinsfahne statt. Sie trug ein Bild des Gründers der ATH, August Thyssen, den Namen und das Gründungsdatum.

Die Weihe wurde festlich umrahmt. Der Männerchor sang Beethovens „Die Himmel rühmen“ und den „Pilgerchor“ aus Wagners Tannhäuser. Die Feier am Nachmittag begann mit festlicher Wagner-Musik und endete mit lustigen Weisen

von Paul Lincke. Höhepunkt des Tages aber war der große Festball am Abend. Bis zum Jahre 1945 war diese Fahne im Besitz der Jubilaren-Vereinigung. In den Wirren der letzten Kriegswochen kam sie dann abhanden und wurde bis heute nicht wieder gefunden.

Herr Sons ist heute ein sehr rüstiger Achtziger, der noch im letzten Jahr an der Fahrt der Jubilare teilnahm. Als man ihn einmal fragte, was man machen müsse, um so alt zu werden, meinte er: „Was? Hm, das Atmen nicht vergessen!“

Wenn man auch heute vielleicht nicht mehr ganz so aktiv ist in der Jubilaren-Vereinigung wie in den ersten Jahren und vor allem nicht mehr so viele Kameraden mit hinter den Sarg gehen, wie es früher ganz selbstverständlich war — ihre Aufgabe wird die Jubilaren-Vereinigung auch weiterhin treu ihrem Grundsatz „Vergeßt die Alten nicht!“ erfüllen.

Mitglieder von Finanzverwaltungen aus Frankreich, Belgien und Italien, die sich auf Einladung des Bundesfinanzministers in der Bundesrepublik aufhielten, lernten auch unsere Hütte kennen



